

SC-910N
MANUEL D'UTILISATION

SOMMAIRE

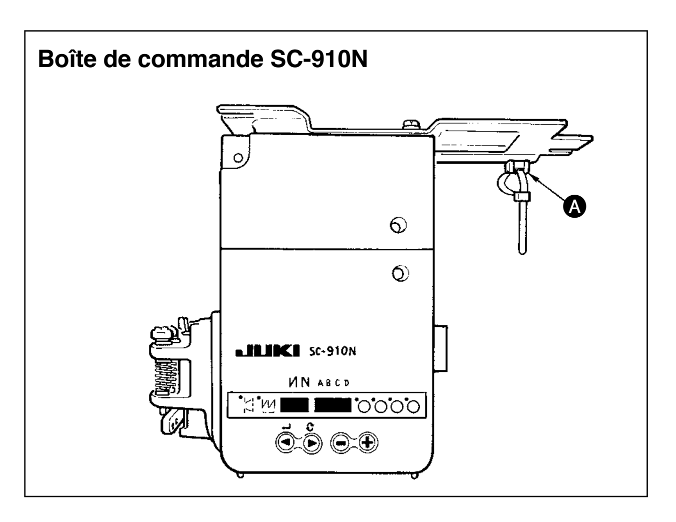
Ⅰ. CARACTERISTIQUES

Tension d'alimentation	Monophasée 100 à 120 V	Triphasée 200 à 240 V	Monophasée 200 à 240 V
Fréquence	50 Hz / 60 Hz	50 Hz / 60 Hz	50 Hz / 60 Hz
Conditions ambiantes	Température : 0 à 40 °C Humidité : 90 % maximum	Température : 0 à 40 °C Humidité : 90 % maximum	Température : 0 à 40 °C Humidité : 90 % maximum
Entrée	350 VA	350 VA	350 VA

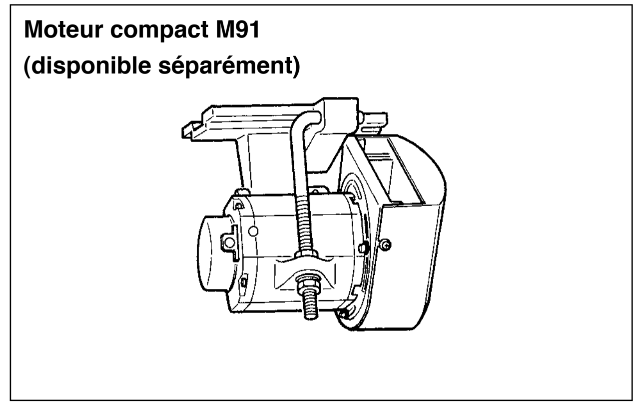
Ⅱ. INSTALLATION

La boîte de commande SC-910N peut être utilisée pour une tête de machine DD (entraînement direct) et une tête de machine à entraînement par courroie en raccordant le moteur compact (M91) disponible séparément.
Pour utiliser le moteur compact (M91), il est nécessaire de l'installer sur la boîte de commande avant de poser celle-ci sur la table.
Installer le moteur sur la boîte de commande en procédant comme il est indiqué ci-dessous.

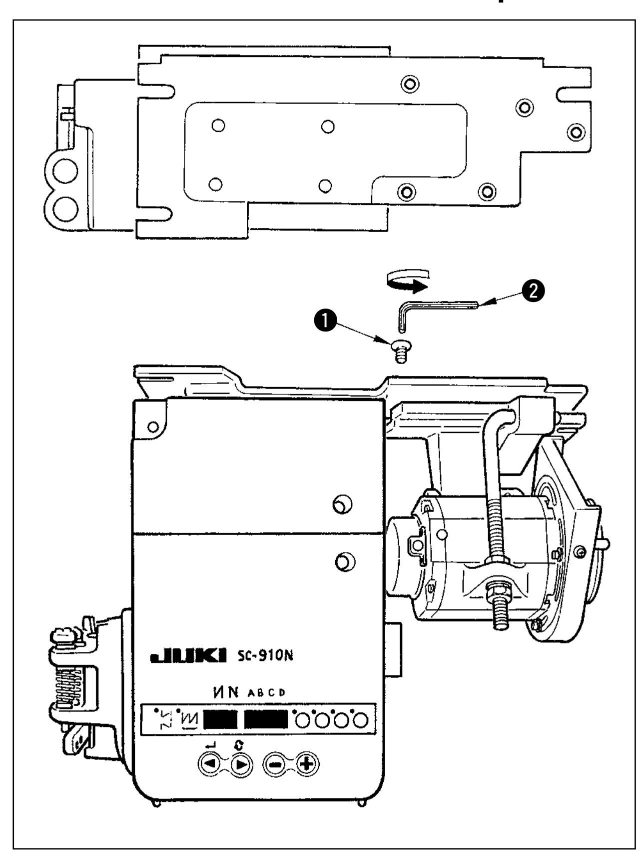
Boîte de commande SC-910N



Moteur compact M91
(disponible séparément)



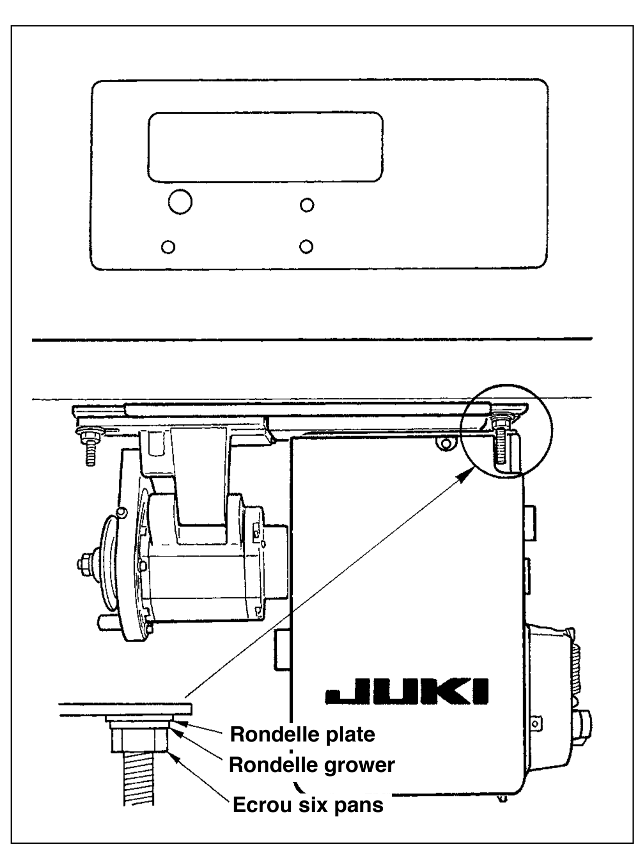
1. Installation du moteur compact M91



1) Poser la boîte de commande avec le couvercle arrière sous celle-ci.
2) Retirer le support d'attache Ⓐ.
3) Régler la partie de l'orifice du socle d'installation du M91 sur la partie de l'orifice de la plaque de montage.
4) Serrer provisoirement cinq points à l'aide des vis à tête fraisée ❶ fournies comme accessoires avec le moteur.
5) Serrer les vis à fond avec la clé hexagonale ❷ fournie comme accessoire avec le moteur.

(Attention) 1. Lors du serrage des vis, introduire correctement la clé hexagonale dans l'orifice de la vis.
2. La clé hexagonale est fixée sur le M91.
3. Veiller à ne pas heurter l'arbre du moteur. (Un choc important donné sur l'arbre du moteur pourrait endommager le moteur.)

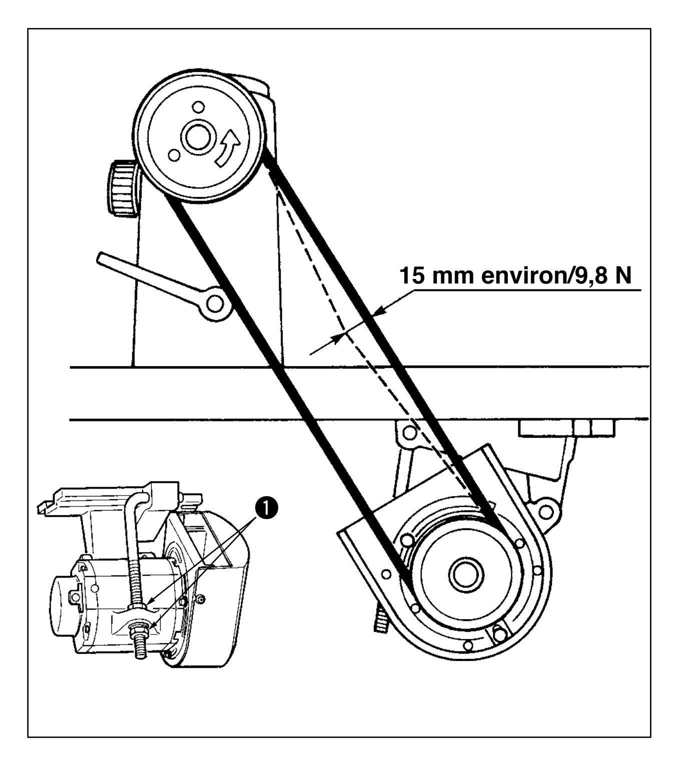
2. Pose sur la table



1) Poser la boîte de commande sur la table avec le boulon de fixation (ensemble) fourni comme accessoire avec le moteur. Introduire alors l'écrou et la rondelle fournis comme accessoires avec le moteur comme sur la figure pour que la boîte de commande soit correctement fixée.

2) Placer la tête de la machine sur la table après avoir posé la boîte de commande (ou avec le moteur compact) sur la table. (Consulter le manuel d'utilisation de la machine à coudre.)

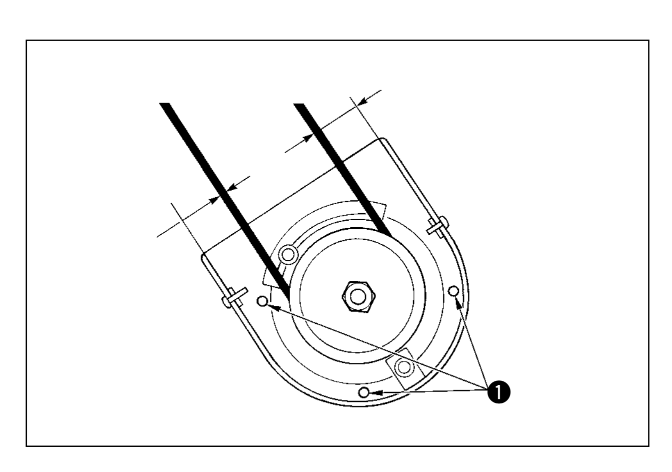
3. Réglage de la courroie (lorsque le M91 est utilisé)

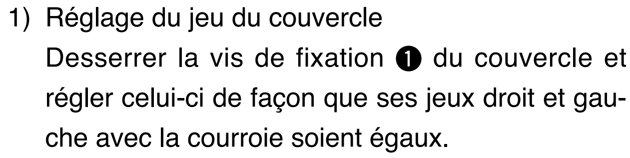


1) Régler la tension de la courroie en tournant les écrous supérieur et inférieur ❶ du boulon de réglage et en réglant la hauteur du centre du moteur de façon que la courroie présente une flèche de 15 mm lorsqu'on exerce une poussée (9,8 N) vers le bas au centre de la courroie avec la main.

(Attention) 1. Si la tension de la courroie est insuffisante, la rotation à moyenne ou petite vitesse devient irrégulière ou la précision d'arrêt se dégrade. Si la tension est excessive, le moteur se détériore prématurément. Faire attention.

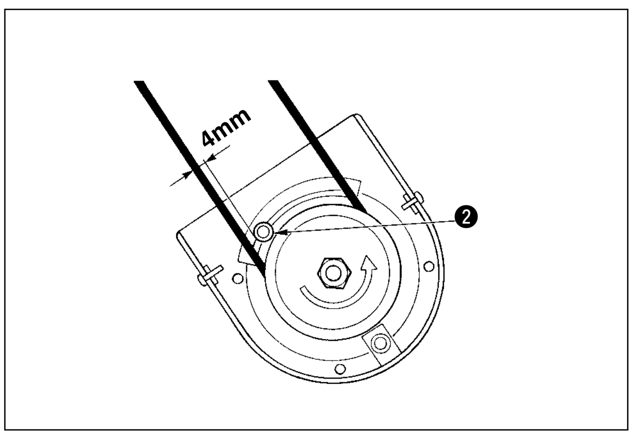
4. Réglage du couvercle de courroie (lorsque le M91 est utilisé)





1) Réglage du jeu du couvercle
   Desserrer la vis de fixation ❶ du couvercle et régler celui-ci de façon que ses jeux droit et gauche avec la courroie soient égaux.

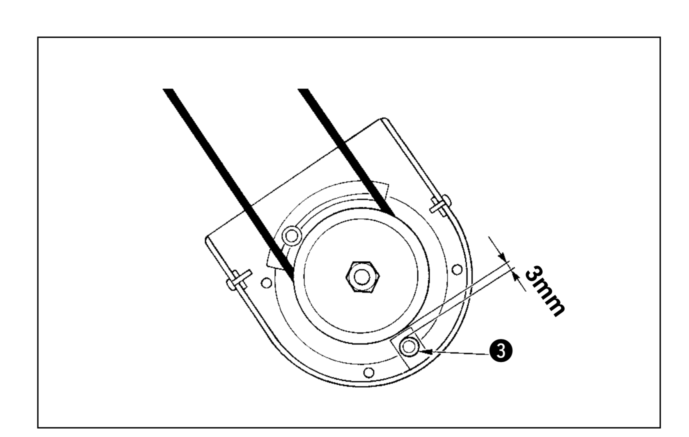
(Attention) 1. Effectuer le réglage du couvercle à l'aide de la clé hexagonale fournie comme accessoire avec le moteur. Veiller alors à ne pas trop desserrer la vis.



2) Réglage de l'axe anti-rentrée
   Régler l'axe anti-rentrée à l'aide de la clé hexagonale fournie comme accessoire avec le moteur de façon que le jeu entre la courroie et l'axe anti-rentrée ❷ soit d'environ 4 mm.

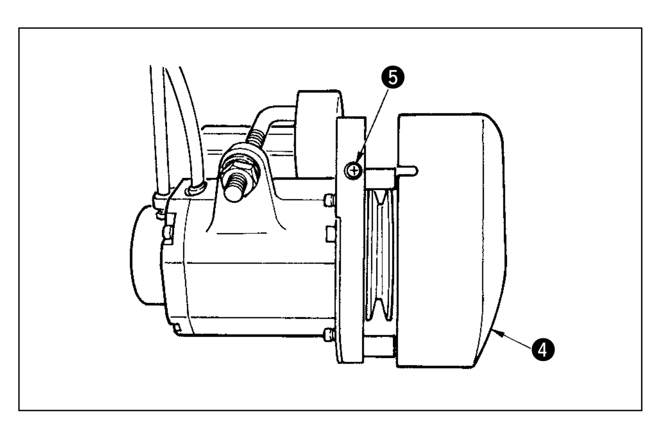
(Attention) 1. Déterminer la position de l'axe en prêtant attention au sens de rotation du moteur. (La position indiquée sur la figure est la position d'installation lorsque le moteur tourne dans le sens de la flèche.)

2. Effectuer le réglage du couvercle à l'aide de la clé hexagonale fournie comme accessoire avec le moteur. Veiller alors à ne pas trop desserrer la vis.



3) Réglage de l'axe anti-délogement de la courroie
   Régler l'axe anti-délogement à l'aide de la clé hexagonale fournie comme accessoire avec le moteur de façon que le jeu entre la courroie et l'axe anti-délogement ❸ soit d'environ 3 mm.

(Attention) 1. Effectuer le réglage du couvercle à l'aide de la clé hexagonale fournie comme accessoire avec le moteur. Veiller alors à ne pas trop desserrer la vis.



4) Pose du couvercle de courroie
   Régler la partie crantée du couvercle extérieur de poulie ❹ sur l'espace de vis ❺ du couvercle intérieur de poulie et introduire le couvercle extérieur ❹ dans le couvercle intérieur.

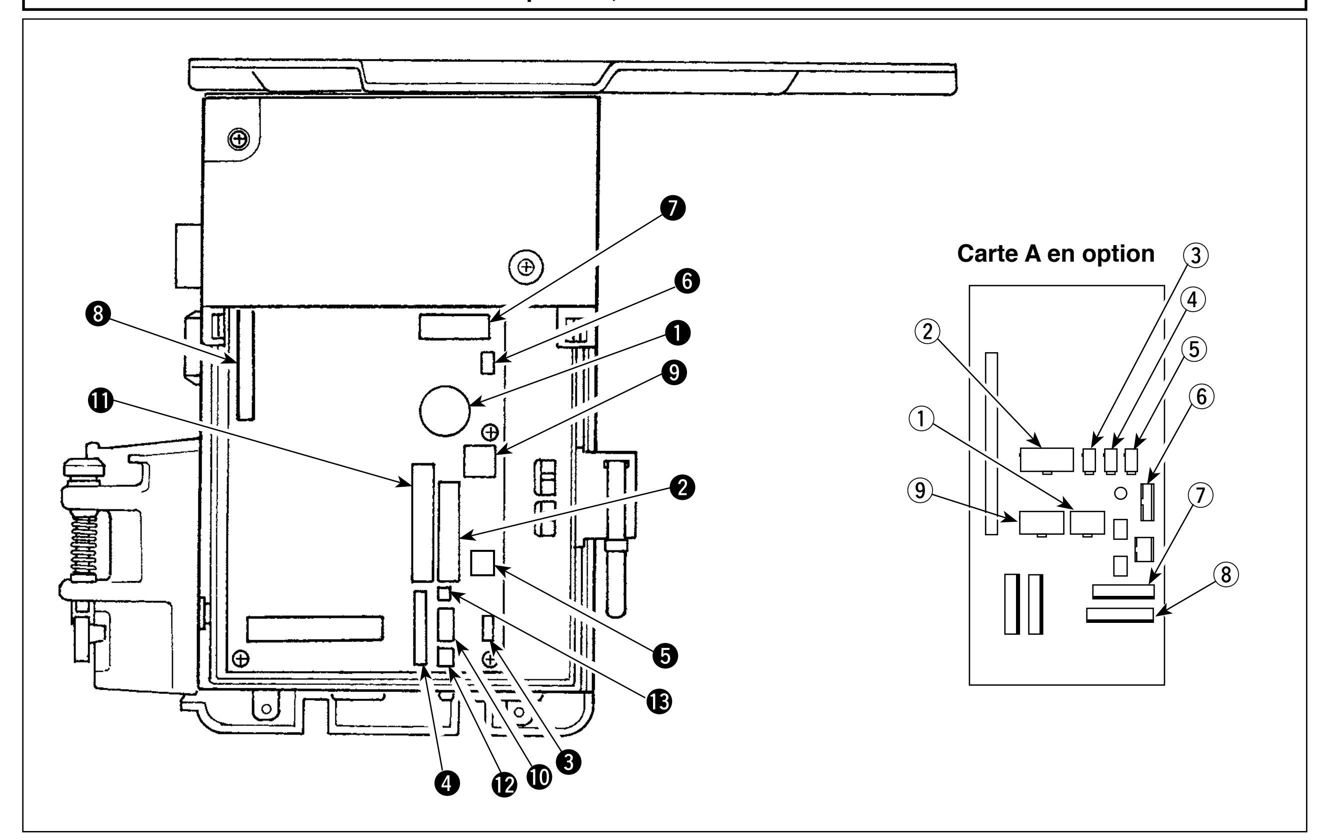
5) Serrer la vis ❺ pour terminer le réglage du couvercle.

5. Raccordement des cordons



AVERTISSEMENT :

- **Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) et attendre au moins cinq minutes avant de commencer les opérations ci-dessous.**
- **Pour ne pas risquer d'endommager le dispositif par une mauvaise utilisation et des caractéristiques incorrectes, veiller à bien brancher tous les connecteurs aux endroits indiqués.**
- **Pour ne pas risquer des blessures causées par un mauvais fonctionnement, toujours fermer la pièce de verrouillage des connecteurs.**
- **Avant d'utiliser les différents dispositifs, lire attentivement leur manuel d'utilisation.**



Les connecteurs suivants se trouvent sur l'avant du SC-910N. Brancher les connecteurs ventant de la tête de la machine aux endroits correspondants pour pouvoir installer les dispositifs montés sur la tête de la machine.

❶ CN30 Synchroniseur : Détecte la position de la barre à aiguille.

❷ CN35 Panneau CP-170 : Permet d'exécuter divers types de coutures programmées.
(Pour plus d'informations sur les fonctions, consulter le manuel d'utilisation de chaque

❸ CN31 Connecteur à 4 broches de la tête de la machine

❹ CN42 Connecteur d'entrée/sortie externe : entrée/sortie du signal de détection de relevage/abaissement, signal d'interdiction de rotation, etc., sont préparés.

❺ CN48 Contacteur de sécurité (standard) : Interdit le fonctionnement de la machine lorsqu'on bascule la tête de la machine en arrière sans avoir coupé l'alimentation afin de protéger contre le danger.
Interrupteur optionnel : On peut sélectionner la fonction de cet interrupteur parmi six types de fonctions.

❻ CN40 Solénoïde de relève-presseur (pour relève-presseur automatique seulement)

❼ CN46 Solénoïde de tête de la machine : Coupe des fils, solénoïde d'exécution de points arrière, interrupteur touch-back, etc.

❽ CN47 Connecteur pour la connexion d'une carte en option : nécessaire lors de l'utilisation du capteur de quantité restante de fil de canette Standard JUKI, etc.

❾ CN39 Connecteur de signal du moteur

❿ CN32 Pédale pour machine à travail debout : PK-70 standard JUKI. La machine peut être commandée par un signal externe.

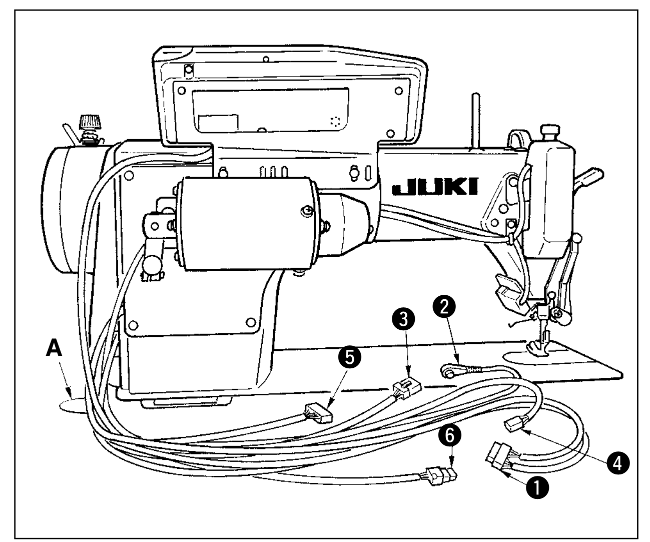
⓫ CN34 Panneau IP-110 (panneau LCD) : Permet d'exécuter divers types de coutures programmées.
(Pour plus d'informations sur les fonctions, consulter le manuel d'utilisation de chaque panneau.)

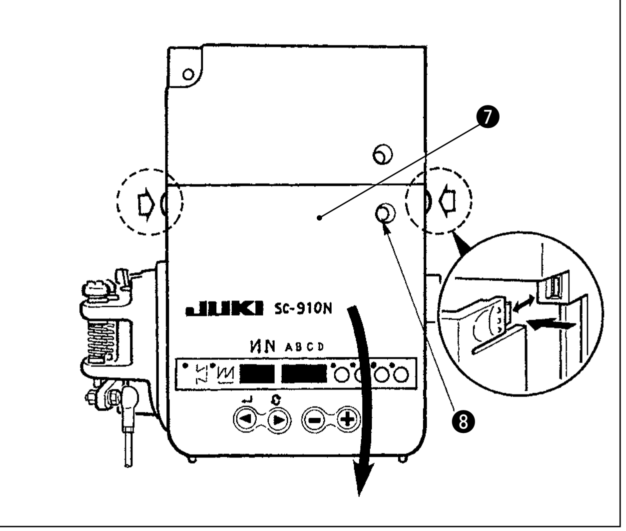
⓬ CN45 Capteur d'extrémité du tissu ED-5, etc.

⓭ CN43 Ventilateur

* En ajoutant une carte A en option, il est possible de raccorder les dispositifs en option de norme JUKI suivants :

① CN128 Détection d'aiguille gauche/droite
② CN127 Maintien du fil, aspiration du fil, tirage du fil
③ CN122 Refroidisseur d'aiguille (ventilateur inférieur)
④ CN121 Détection de quantité restante de fil de canette
⑤ CN120 Source d'alimentation extérieure de +24 V
⑥ CN123 Capteur de quantité restante de fil d'aiguille/cannete
⑦ CN125 Entrée numérique/analogique d'interface Interface externe
⑧ CN126 Contacteur de verrouillage gauche/droite, LED
⑨ CN129 Maintien du fil, aspiration du fil, tirage du fil, détection de quantité restante de fil de canette

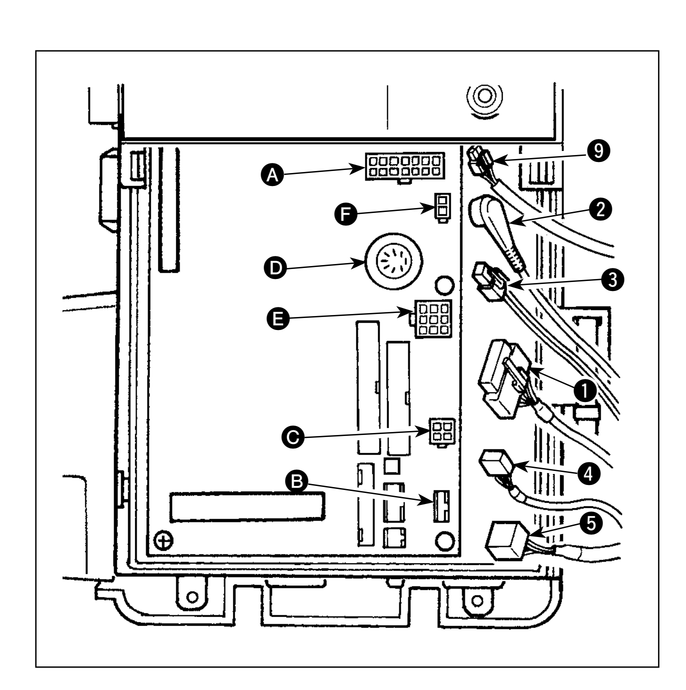




1) Introduire les cordons ❶ du solénoïde de coupe-fil, du solénoïde de piquage d'exécution de points arrière, etc. ainsi que les cordons du synchroniseur ❷, du contacteur de sécurité ❸, du connecteur à 4 broches de la tête de la machine ❹, de signal du moteur ❺ et de sortie du moteur ❻ dans l'orifice **A** de la table et les guider sous la table.

2) Desserrer la vis de fixation ❽ du couvercle avant ❼.
3) Ouvrir le couvercle avant ❼ en poussant le côté du couvercle avant ❼ vers soi en exerçant une poussée aux endroits indiqués par des flèches.

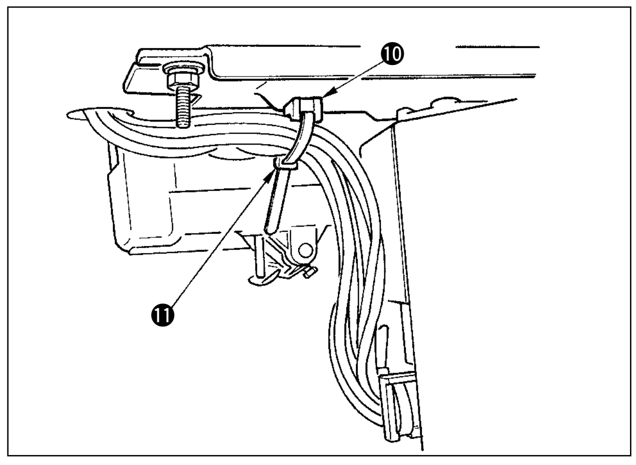
Remarque : Ouvrir et fermer le couvercle avant en utilisant les deux mains.



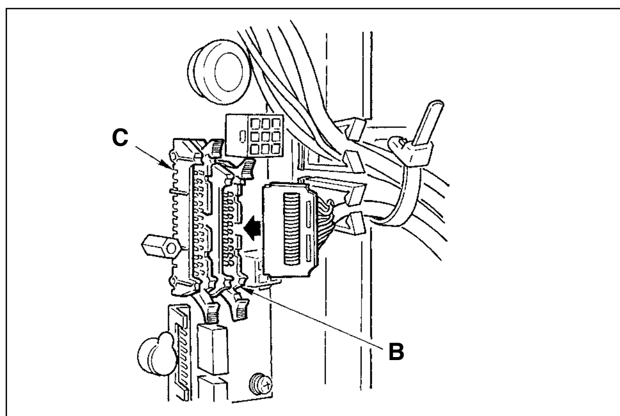
4) Brancher le connecteur à 14 broches ❶ provenant de la tête de la machine au connecteur Ⓐ (CN46).
5) Brancher le connecteur à 4 broches ❹ provenant de la tête de la machine au connecteur Ⓑ (CN31). (Inutile dans le cas de la DDL-9000A.)
6) Brancher le connecteur à 4 broches ❸ (connecteur du contacteur de sécurité) provenant de la tête de la machine au connecteur Ⓒ (CN48).
7) Brancher le connecteur à 7 broches ❷ provenant de la tête de la machine au connecteur Ⓓ (CN30). (Inutile dans le cas de la DDL-9000A.)
8) Brancher le connecteur ❺ provenant de la tête de la machine (moteur) au connecteur Ⓔ (CN39).
9) Lorsqu'un dispositif AK138 en option est installé, brancher le connecteur à 2 broches ❾ provenant du dispositif AK au connecteur Ⓕ (CN40).

(Attention) 1. Spécifier si le dispositif AK doit être utilisé après avoir vérifié comment activer la fonction de releveur automatique. (Voir "Ⅲ-9. Comment activer la fonction de releveur automatique" p.41.)

2. Les connecteurs sont dotés d'un détrompeur afin qu'ils ne puissent être introduits que dans un seul sens. Veiller à bien les introduire dans le bon sens. (Si le connecteur comporte un verrouillage, l'insérer jusqu'à ce qu'il s'enclenche.) La machine ne fonctionnera pas si les connecteurs ne sont pas correctement insérés. Non seulement cela entraînera un message d'erreur ou autre, mais il pourra en résulter des dommages à la machine et à la boîte de commande.



10) Fixer tous les câbles provenant de la tête de la machine avec l'attache-câble ⑩ fixé au support d'attache ⑪.



[Branchement du connecteur du panneau CP]

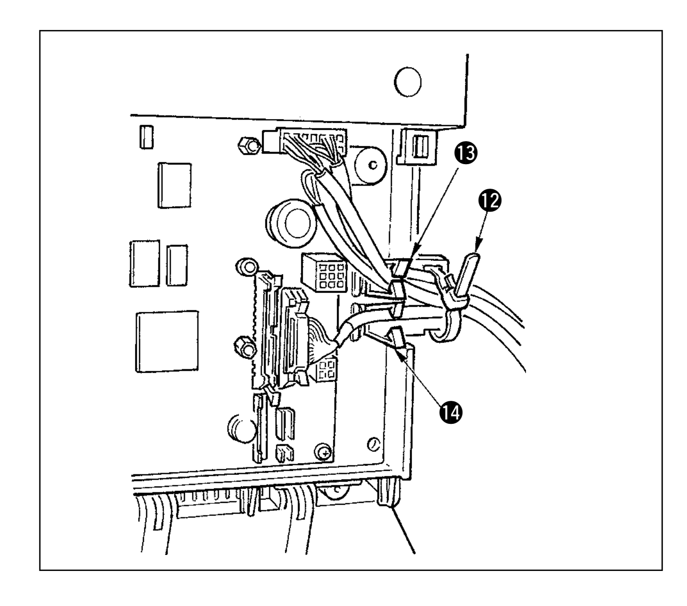
Des connecteurs spéciaux sont utilisés pour le raccordement du connecteur du panneau CP-170 .

Brancher le connecteur du panneau au connecteur **B** de la carte en prêtant attention à son orientation. Après le branchement, verrouiller solidement le connecteur.

[Raccordements pour le panneau IP]

Préparer le connecteur pour le raccordement de l'IP-110.

Lors du raccordement, brancher le connecteur à **C** jusqu'à ce qu'il se verrouille.

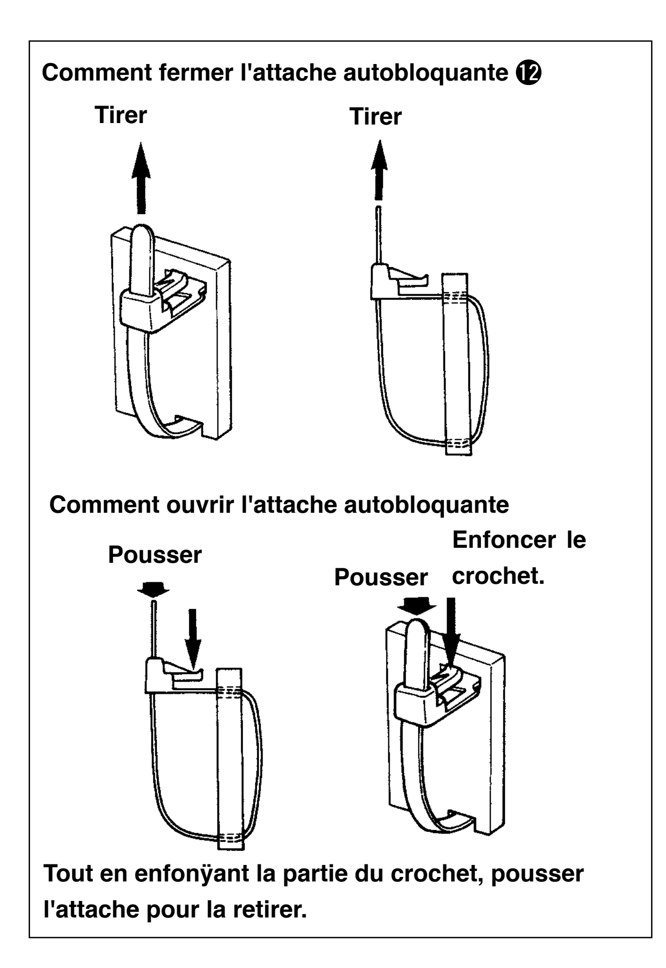


11) Après avoir branché le connecteur, regrouper tous les cordons avec l'attache-câble ⑫ situé sur le côté de la boîte.
Attacher les connecteurs situés au-dessus de la semelle porte-câbles sur la semelle porte-câbles ⑬ et les connecteurs situés au-dessous de la semelle porte-câbles sur la semelle porte-câbles ⑭.

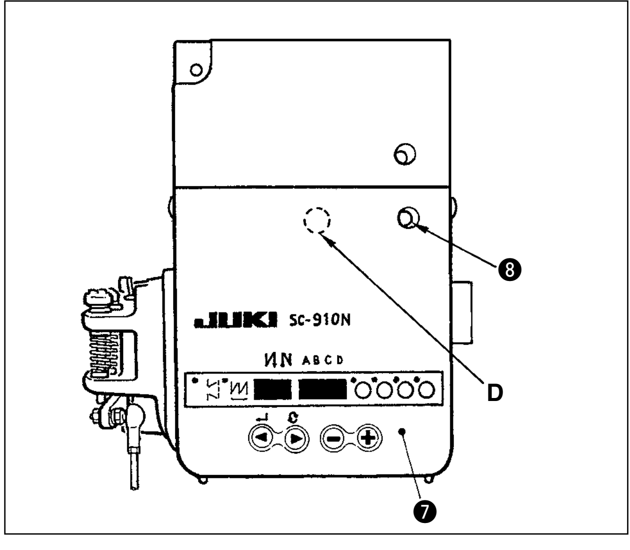


(Attention) 1. Fixer l'attache-câble en observant la procédure de pose ci-dessous.

2. Pour débrancher le connecteur, le retirer de la semelle porte-câbles et le sortir en appuyant sur le crochet de l'attache-câble.

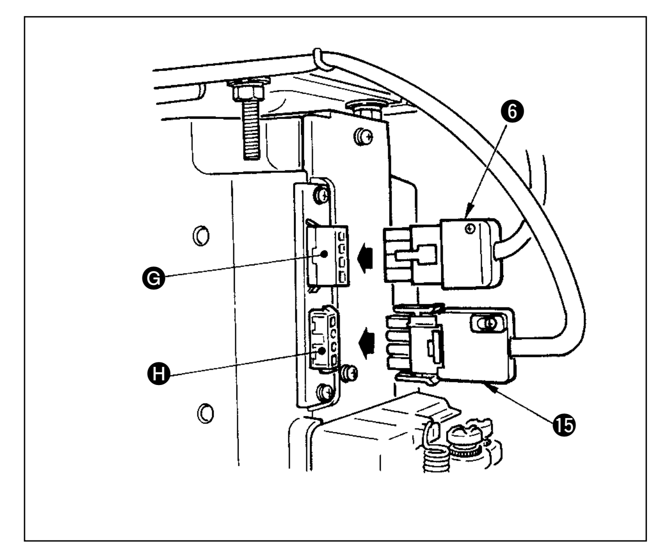


(Attention) 1. Fixer l'attache autobloquante en procédant comme il est indiqué.
2. Pour retirer l'attache autobloquante, la pousser jusqu'à ce qu'elle sorte tout en appuyant sur son crochet comme il est indiqué sur la figure.



11) Refermer le couvercle avant ❼ en veillant à ne pas pincer le fil.
Appuyer légèrement sur la partie **D**. Le couvercle avant ❼ s'engage avec un déclic.

12) Le fixer ensuite avec la vis ❽.

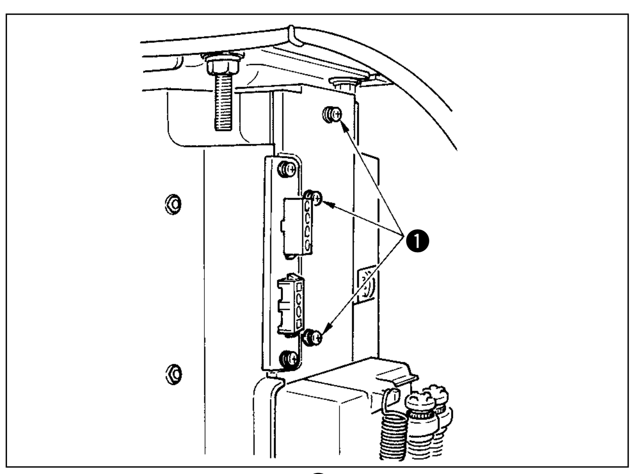


13) Raccorder le cordon de sortie du moteur ❻ au connecteur Ⓖ situé sur le côté de la boîte.

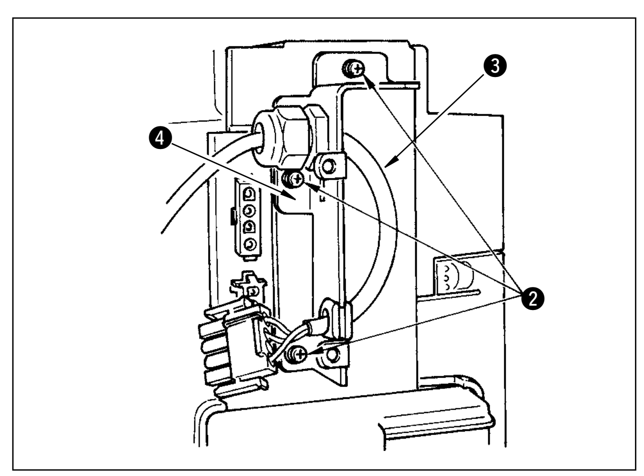
14) Brancher le connecteur à 4 broches ⓯ de l'interrupteur d'alimentation au connecteur Ⓗ.

(Attention) Faire passer le cordon de sortie du moteur depuis la face avant de la boîte.

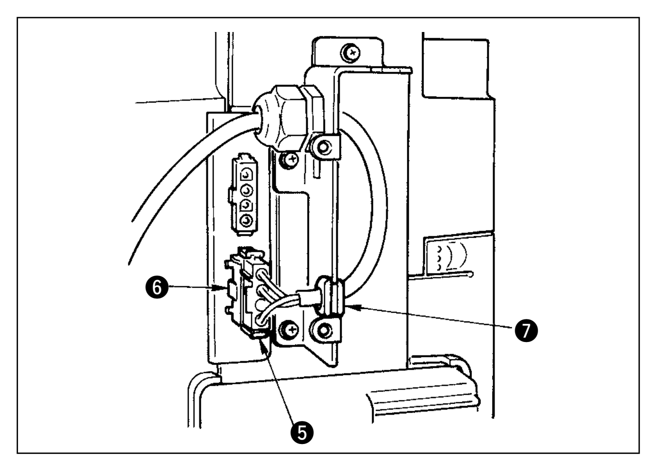
[Pour caracteristiques CE seulement]



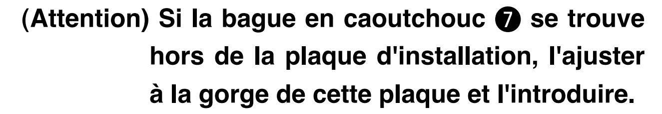
15) Retirer les trois vis ❶ situées sur le côté de la boîte de commande.



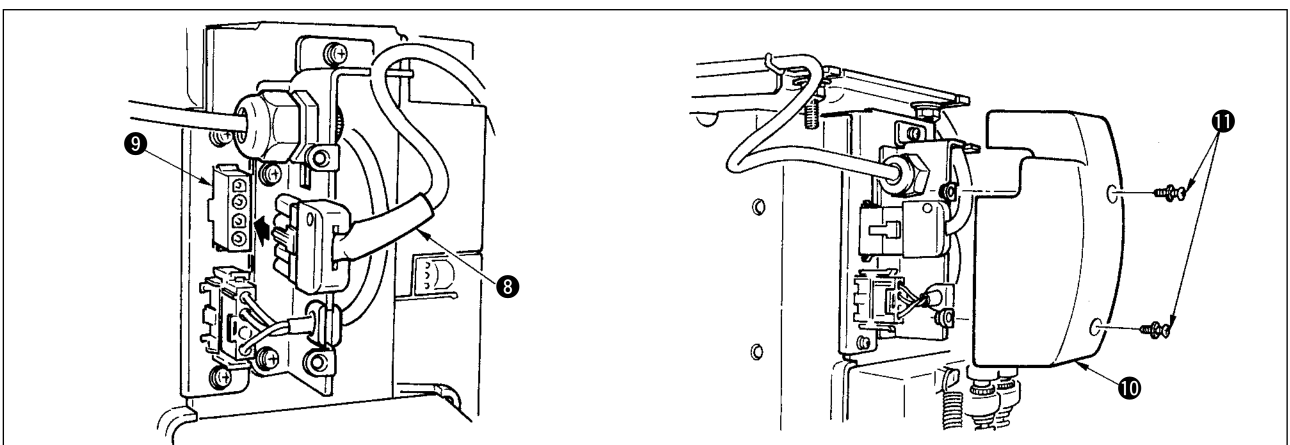
16) Poser le cordon d'alimentation ❸ et la plaque de montage ❹ fournis comme accessoires avec l'unité comme sur la figure et les fixer sur l'unité principale de la boîte de commande avec les trois vis de fixation ❷ retirées.



17) Brancher le connecteur ❺ du cordon d'alimentation au connecteur inférieur ❻ après en avoir vérifié la direction.



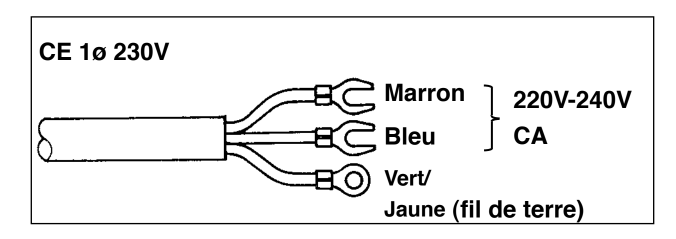
(Attention) Si la bague en caoutchouc ❼ se trouve hors de la plaque d'installation, l'ajuster à la gorge de cette plaque et l'introduire.



18) Brancher le cordon de sortie du moteur ❽ au connecteur ❾ situé sur le côté de la boîte.

19) Fixer le couvercle de la source d'alimentation ❿ fourni avec le dispositif à l'aide des deux vis ⓫ fournies.

(Attention) Veiller alors à ce que le cordon de sortie du moteur ne se prenne pas dans le couvercle de la source d'alimentation et qu'il pénètre dans le creux du couvercle.



20) Installation de l'interrupteur d'alimentation

Raccorder le cordon d'alimentation à l'interrupteur d'alimentation.

[Caractéristiques CE]

Monophasée 230 V : Fils du cordon d'alimentation : bleu, marron et vert/jaune (fil de terre)

[Procédure de commutation de tension d'alimentation (procédure de sélection de tension d'alimentation)]

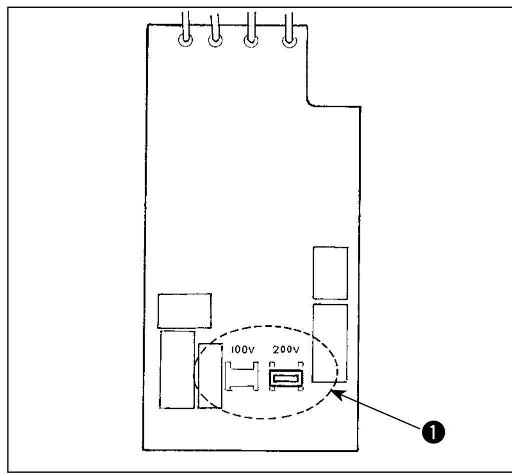


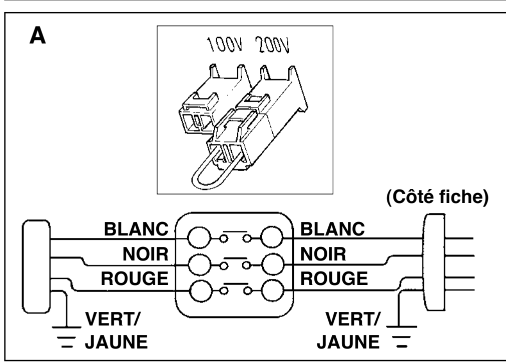
AVERTISSEMENT :

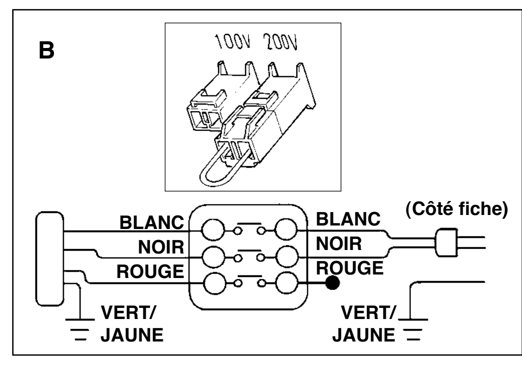
Pour ne pas risquer une électrocution ou des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) et attendre au moins 5 minutes avant d'effectuer le travail. Pour ne pas risquer un accident dû à une intervention mal exécutée ou à une électrocution, toujours confier les réglages électriques à un électricien qualifié ou l'un de nos revendeurs.

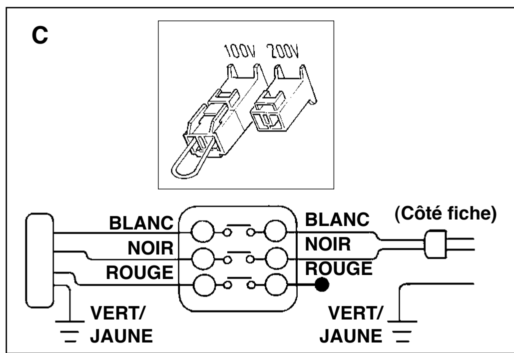
Il est possible de passer entre une alimentation monophasée de 100 à 120 V et une alimentation triphasée de 200 à 240 V en changeant la position du connecteur de commutation de tension monté sur la carte FLP.

(Attention) Une procédure de changement incorrecte endommagera la boîte de commande. Faire très attention.









Changement de la position du connecteur de commutation

1. Couper l'alimentation à l'aide de l'interrupteur d'alimentation après s'être assuré que la machine à coudre est arrêtée.
2. Débrancher le cordon d'alimentation de la prise de courant après s'être assuré que l'interrupteur d'alimentation est sur arrêt. Attendre au moins cinq minutes.
3. Retirer le couvercle avant.
4. Retirer les trois vis fixant le couvercle arrière de la boîte de commande et ouvrir progressivement le couvercle arrière.

A. Pour une utilisation avec une alimentation triphasée de 200 à 240 V

- Changement de la position du connecteur de commutation
  Connecter le connecteur de commutation 100/200 V de la carte FLT ❶ à 100 V.
- Raccorder la cosse à sertir du cordon d'entrée CA à la fiche d'alimentation comme sur la figure.

B. Pour une utilisation avec une alimentation monophasée de 100 à 120 V

- Connecter le connecteur de commutation 100/200 V de la carte FLT ❶ à 200 V.
- Raccorder la cosse à sertir du cordon d'entrée CA à la fiche d'alimentation comme sur la figure.

(Attention) Isoler correctement la borne noire non utilisée avec du ruban isolant ou similaire. (Un isolement insuffisant ferait courir un risque d'électrocution ou de fuites de courant.)

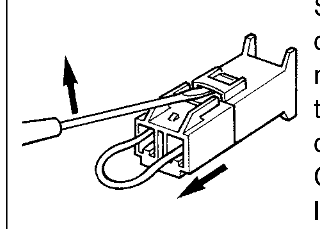
C. Pour une utilisation avec une alimentation monophasée de 200 à 240 V

- Connecter le connecteur de commutation 100/200 V de la carte FLT ❶ à 200 V.
- Raccorder la cosse à sertir du cordon d'entrée CA à la fiche d'alimentation comme sur la figure.

(Attention) Isoler correctement la borne noire non utilisée avec du ruban isolant ou similaire. (Un isolement insuffisant ferait courir un risque d'électrocution ou de fuites de courant.)

5. Avant de fermer le couvercle arrière, s'assurer que le changement a bien été effectué.
6. Veiller à ce que le cordon ne soit pas pincé entre le couvercle arrière et l'ensemble principal de la boîte de commande. Fermer le couvercle arrière en appuyant sur sa partie inférieure, puis serrer les trois vis.

[Pour brancher/débrancher le connecteur]



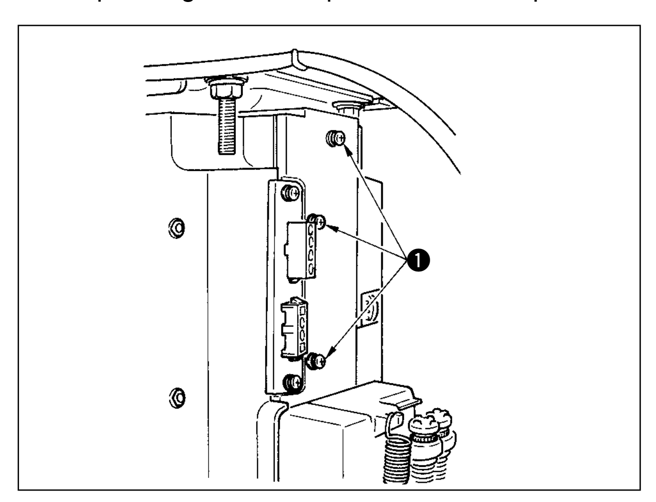
Si l'on éprouve des difficultés à débrancher le connecteur de commutation, insérer la lame d'un petit tournevis et pousser dans le sens de la flèche comme sur la figure. Ceci permettra de débrancher facilement le connecteur.

[Pour une utilisation avec l'interrupteur d'alimentation pour la LA]

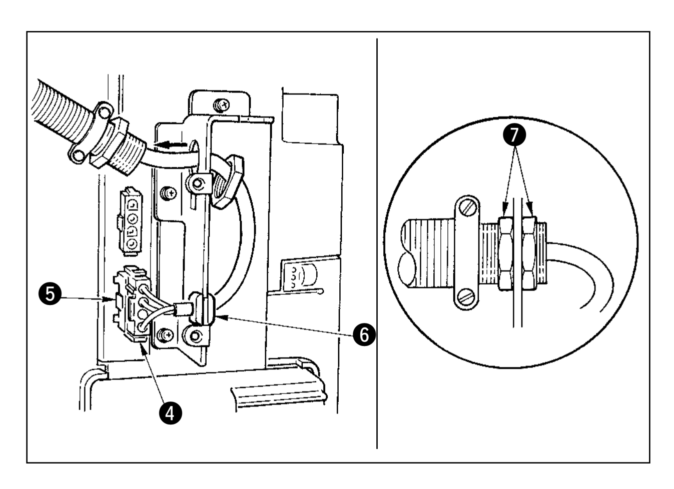
Il est nécessaire d'acheter séparément les pièces ci-dessous.

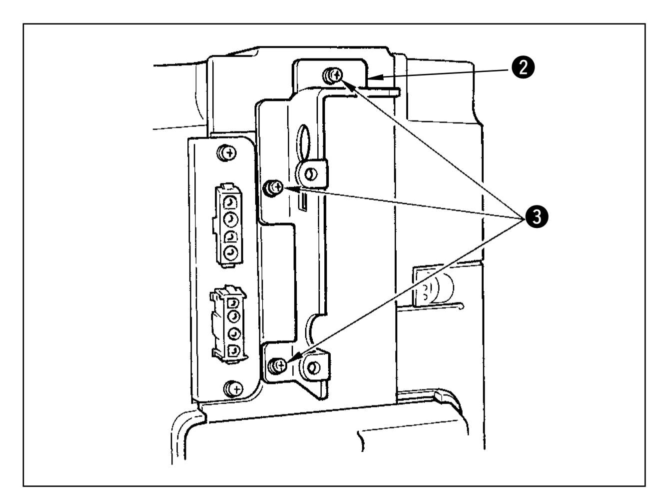
N° de pièce JUKI	Description	Qté	Remarques
40012006	Ensemble A pour la LA	1	Pour une alimentation triphasée de 200 à 240 V
40012007	Ensemble B pour la LA	1	Pour une alimentation monophasée de 100 à 120 V

Préparer également séparément l'interrupteur d'alimentation pour la LA.



15) Retirer les trois vis ❶ situées sur le côté de la boîte de commande.



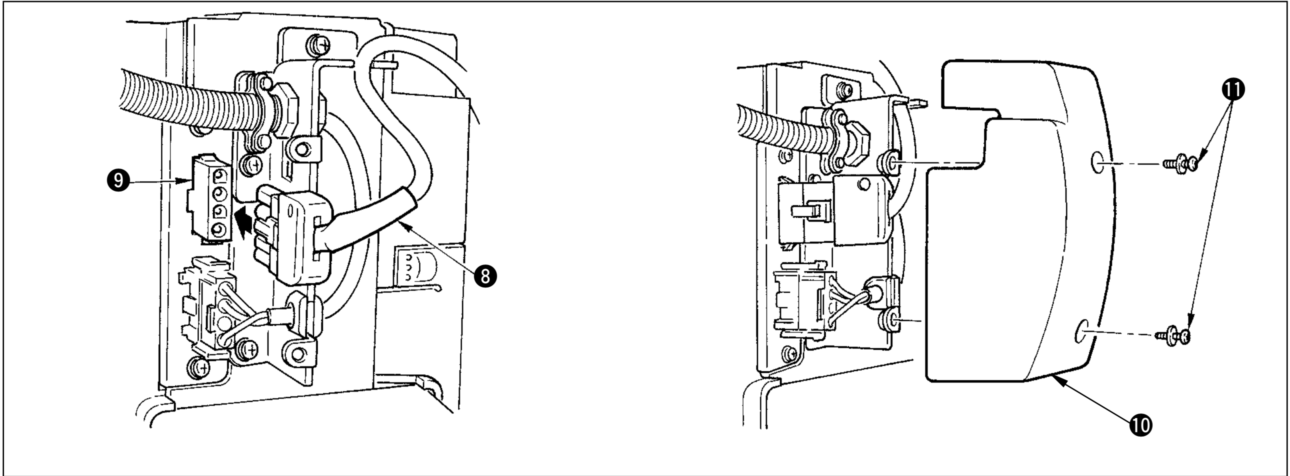


16) Serrer les pièces de montage du couvercle ❷ sur l'ensemble principal de boîte de commande avec les trois vis ❸ ayant été retirées à l'étape 15).

17) Brancher le connecteur ❹ du cordon d'alimentation au connecteur inférieur ❺ après en avoir vérifié la direction.

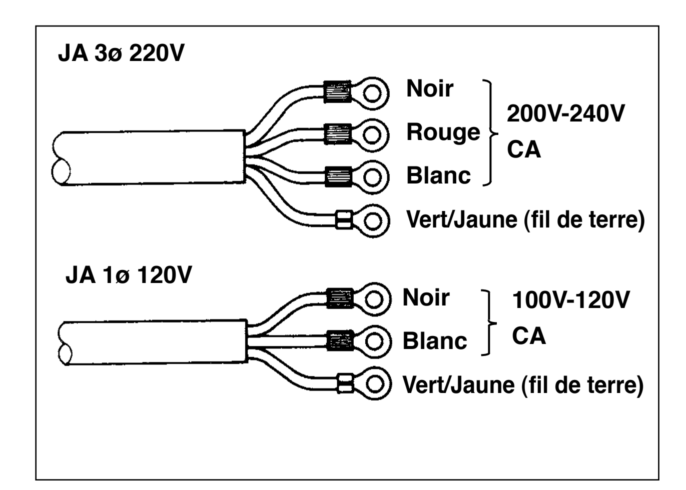
(Attention) Ajuster la bague en caoutchouc ❻ sur la gorge de la plaque de montage et l'introduire.

18) Faire passer l'écrou ❼ fourni avec l'interrupteur d'alimentation pour la LA sur le cordon d'alimentation et introduire le cordon dans le conduit (flèche).
Le fixer solidement aux pièces de montage avec l'écrou ❼ des deux côtés.



19) Brancher le cordon de sortie du moteur ❽ au connecteur ❾ situé sur le côté de la boîte.
Fixer le couvercle de la source d'alimentation ❿ fourni avec le dispositif à l'aide des deux vis ⓫ fournies.

(Attention) Veiller alors à ce que le cordon de sortie du moteur ne se prenne pas dans le couvercle de la source d'alimentation et qu'il pénètre dans le creux du couvercle.

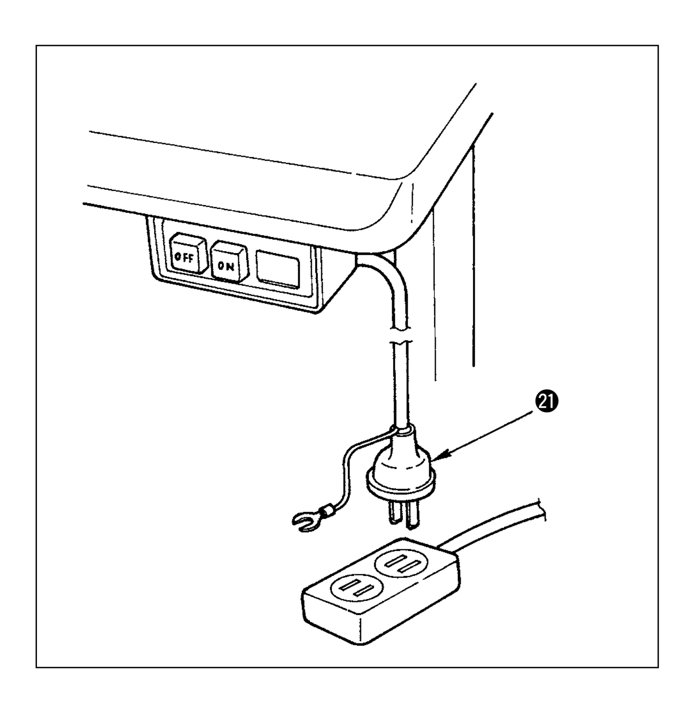


20) Installation de l'interrupteur d'alimentation
Raccorder le cordon d'alimentation à l'interrupteur d'alimentation.

[Caractéristiques JA]

Triphasée 220 V : Cordons d'alimentation : noir, blanc, rouge et vert/jaune (fil de terre)

Monophasée 120 V : Fils du cordon d'alimentation : noir, blanc et vert/jaune (fil de terre)



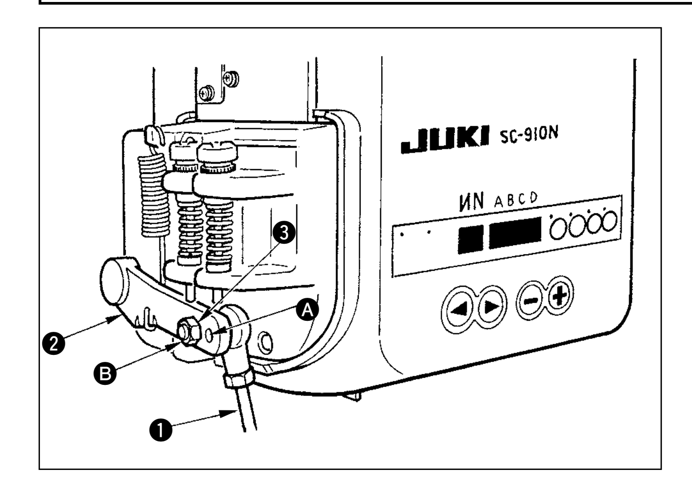
21) S'assurer que l'interrupteur d'alimentation est sur arrêt (OFF), puis brancher le cordon d'alimentation ㉑ provenant de l'interrupteur d'alimentation à la prise de courant (l'illustration est pour le type 100 V de caractéristiques japonaises).

(Attention) **1. L'extrémité supérieure du cordon d'alimentation est différente selon les destinations ou la tension d'alimentation. Lors de l'installation de l'interrupteur, vérifier à nouveau la tension du secteur et la tension indiquée sur la boîte de commande.**
2. Préparer l'interrupteur d'alimentation en respectant les normes de sécurité.
3. Brancher impérativement le fil de terre (vert/jaune).

6. Montage de la tige d'accouplement



AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) et attendre au moins cinq minutes avant de commencer les opérations ci-dessous.

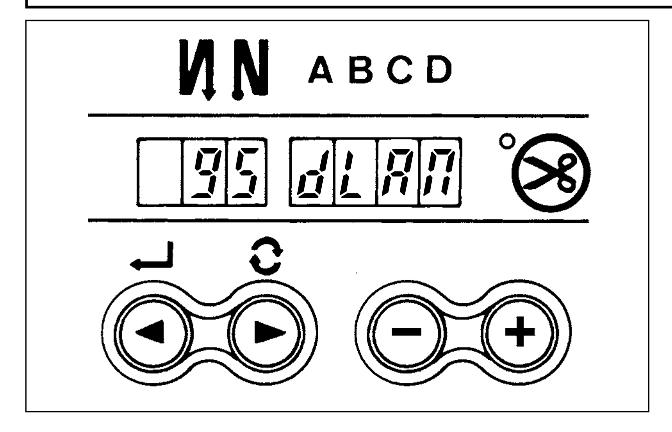


1) Fixer la tige d'accouplement ❶ à l'orifice Ⓑ du levier de pédale ❷ avec l'écrou ❸.
2) Si l'on fixe la tige d'accouplement ❶ à l'orifice Ⓐ, ceci rallonge la course d'enfoncement de la pédale et rend son actionnement plus souple à moyenne vitesse.

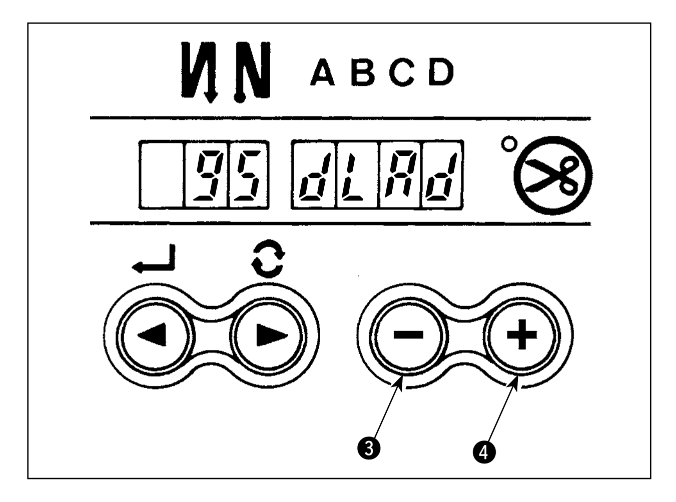
7. Procédure d'installation de la tête de la machine



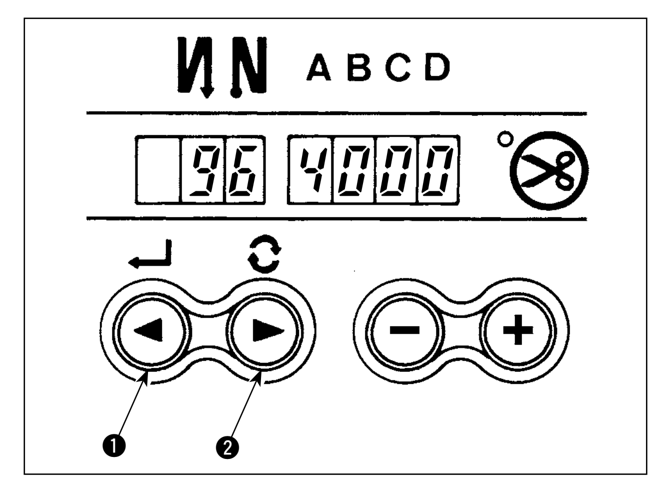
AVERTISSEMENT :
Lorsqu'on utilise une tête de machine autre que DDL-9000A, les opérations des points 7, 8 et 9 sont inutiles. La tête de machine est automatiquement sélectionnée lorsqu'on insère le connecteur de tête de machine.



1) Appeler le paramètre n° 95. en procédant comme il est indiqué sous **"Ⅲ-4. Paramétrage des fonctions du SC-910N" p.22**.



2) On peut alors sélectionner le type de touche de machine avec la touche (−) ❸ (touche (+) ❹).

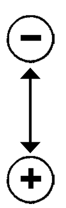


3) Lorsqu'on sélectionne le type de tête de machine avec la touche (◄) ❶ (touche (►) ❷), on passe à l'étape 96 ou 94 et le contenu du paramètre correspondant au type de tête de machine s'affiche.

(Attention) Lorsqu'on change de type de tête de machine, les paramètres précédemment modifiés sont ramenés aux valeurs standard.

8. Liste des têtes de machine

N°	Tête de machine	Contenu de l'affichage	Vitesse à la sortie d'usine (pts/mn)	Vitesse maximale (pts/mn)
1	DLM-5400	LM54	4000	4500
2	DLN-5410	Ln54	4000	5000
3	DLN-5410H	Ln5H	3500	4000
4	DMN-5420	Mn54	4000	5000
5	DLD-5430	Ld54	4000	4500
6	DLU-5490	LU90	4000	4500
7	DDL-5600B	dL6b	3700	4000
8	DDL-5550, DDL-8700	dL50	4000	5000
9	DDL-5550H	dL5H	3500	4000
10	DDL-5556	dL56	4000	4000
11	DLU-5494	LU94	3500	4000
12	DDL-5581	dL81	4000	5000
13	DDL-5571H	dL7H	3500	4000
14	DDL-5600J	dL6J	4000	4000
15	DDL-5600L, U, R	dL6L	3000	3000
16	DDL-5581S	dL85	2000	3500
17	DDL-5581M	dL8M	4000	4000
18	DDL-5550A	dL5A	4000	4000
19	DDL-5581A, K	dL8A	4000	4000
20	DDL-5571U	dL7U	3500	3500
21	DDL-5700	dL70	4000	4000
22	DDL-9000S	dL95	4000	5000
23	DDL-9000D	dL9d	4000	4000
24	DDL-9000H	dL9H	4000	4500
25	DLN-9010S	Ln95	4000	5000
26	DLN-9010H	Ln9H	3500	4000
27	DLN-9010J	Ln9J	3500	4000
* 28	DDL-9000A SS/MA/MS	dLAM	4000	5000
29	DDL-9000A DS	dLAd	4000	4000
30	DDL-9000A SH	dLAH	4000	4500
31	LH-3168	H368	3000	3000
32	LH-3178	H378	3000	3000
33	LH-3188	H388	3000	3000
34	LH-3128	H328	3000	3000
35	LH-2178	H278	4000	4000
36	LH-3162	H362	3000	3000
37	LH-3182	H382	3000	3000
38	LH-4128S	H425	3600	4000
39	LH-4128D	H42d	3000	3000
40	LH-4168	H465	3200	3200
41	LH-4168D	H46d	3000	3000
42	LH-4188	H488	3200	3200
43	LZ-2280	Z280	4000	5000
44	LZ-2286	Z286	4000	5000

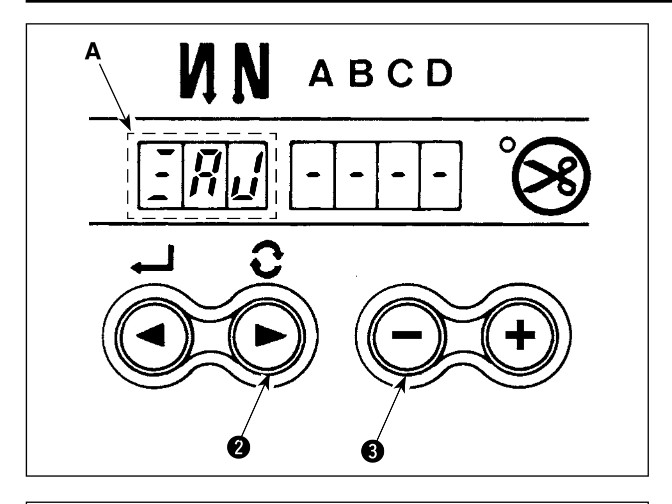


*** Tête de machine spécifiée à la sortie d'usine**

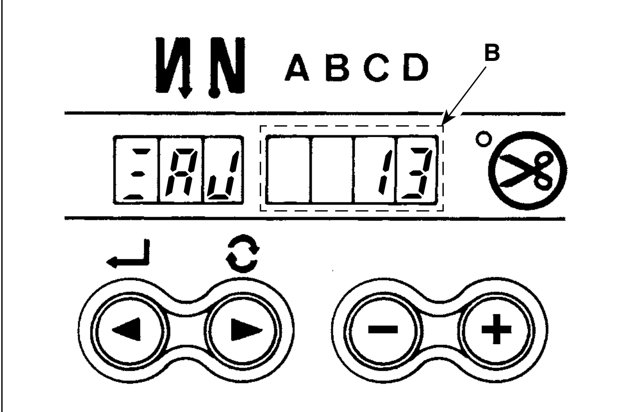
9. Réglage de la tête de la machine (DDL-9000A seulement)



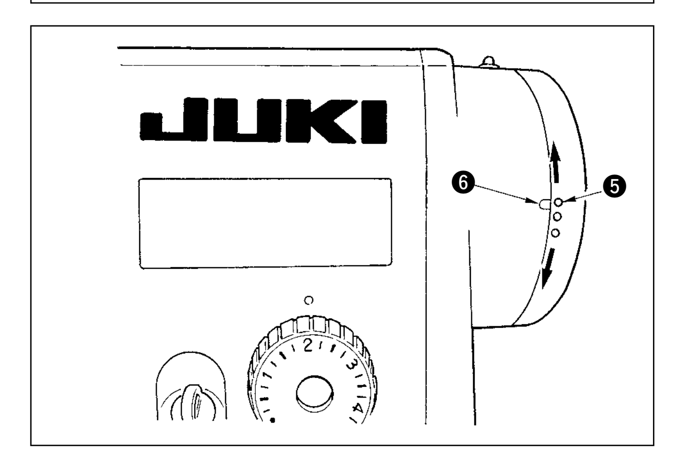
AVERTISSEMENT :
Si l'écart entre le point de repère blanc du volant et le creux du couvercle est excessif après la coupe du fil, régler l'angle de la tête de la machine comme il est indiqué ci-dessous.



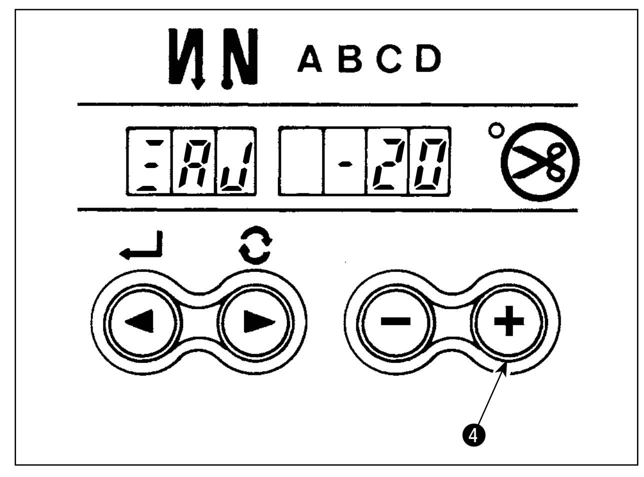
1) Tout en appuyant en même temps sur les touches (▶) ❷ et (−) ❸, mettre l'interrupteur d'alimentation sur marche.
2) -AdJ s'affiche (**A**) sur l'indicateur et la machine passe en mode de réglage.



3) Tourner le volant à la main. Lorsque le signal de référence est détecté, l'angle B s'affiche sur l'indicateur.
(La valeur est la valeur de référence.)



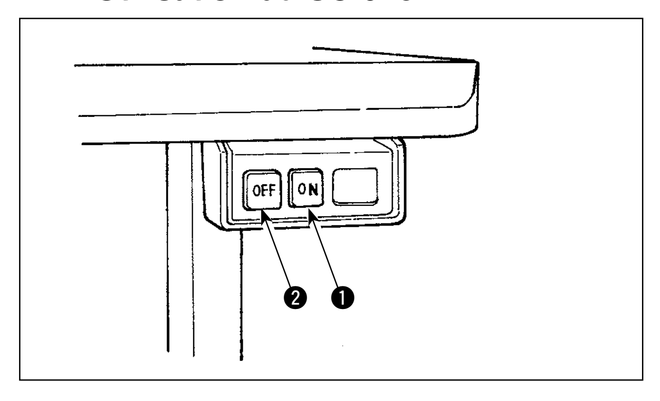
4) Dans cette condition, aligner le point blanc ❺ du volant sur le creux ❻ du couvercle de poulie comme sur la figure.



5) Appuyer sur la touche (+) ❹ pour valider le réglage.
(La valeur est la valeur de référence.)

Ⅲ. POUR L'OPERATEUR

1. Utilisation du SC-910N

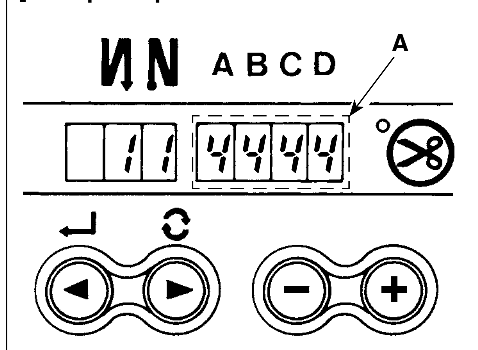


1) Appuyer sur la touche ON ❶ de l'interrupteur d'alimentation pour mettre sous tension.

(Attention) Si la diode-témoin d'alimentation ne s'allume pas lorsqu'on place l'interrupteur d'alimentation sur marche, remettre immédiatement l'interrupteur d'alimentation sur arrêt et vérifier la tension. Attendre alors au moins 2 ou 3 minutes avant de remettre l'interrupteur d'alimentation sur marche. (En cas de surtension, le circuit protecteur est actionné et la remise sous tension n'est pas possible tant que le signal indiquant que la mise hors tension est complète n'est pas reçu.)

Affichage avec l'alimentation établie

[Lorsque le panneau de commande n'est pas connecté]

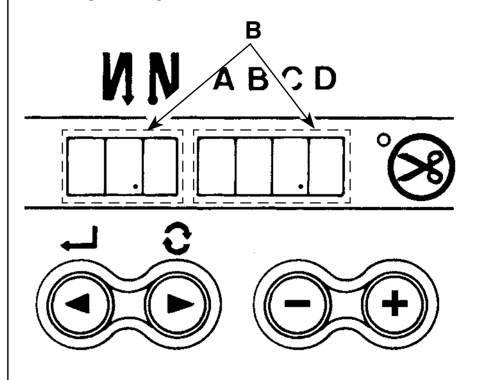


Lorsque le panneau de commande (CP-170 ou IP-110) n'est pas utilisé

L'afficheur d'exécution de points arrière ou de points se chevauchant s'allume sur le couvercle avant de la boîte de commande. (**A**)

* Pour certaines têtes de machine, la diode-témoin d'alimentation sur la tête de la machine s'allume.

[Lorsque le panneau de commande est connecté]



Lorsque le panneau de commande (CP-170 ou IP-110) est utilisé

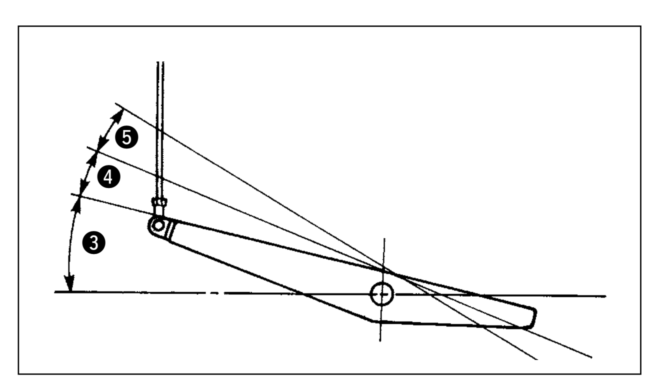
Le témoin d'alimentation du CP-170 ou de l'IP-110 s'allume.

Les deux points **B** de l'afficheur numérique s'allument sur le couvercle avant de la boîte de commande.

(Attention) Si un signal sonore continu est émis juste après la mise sous tension, il se peut que le cordon ne soit pas correctement connecté ou que la tension d'alimentation soit incorrecte. Appuyer sur la touche OFF ❷ de l'interrupteur d'alimentation pour couper l'alimentation.

2) Lorsque la barre à aiguille n'est pas en position HAUTE, elle remonte automatiquement en position HAUTE.

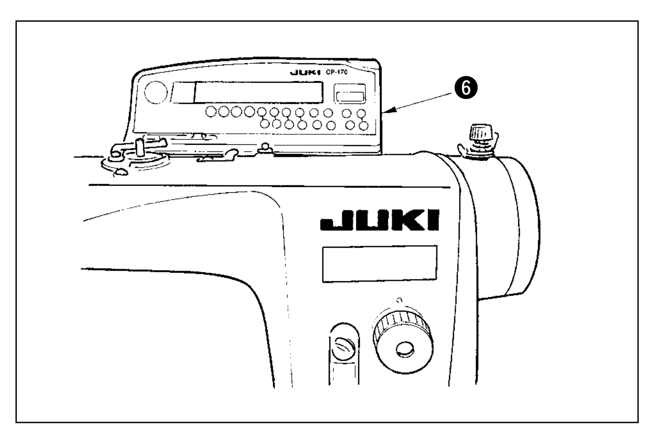
(Attention) Lors de la première mise sous tension, il se peut que l'opération d'initialisation soit légèrement retardée. A la mise sous tension, la barre à aiguille se déplace. Ne pas placer la main ou des objets sous l'aiguille.



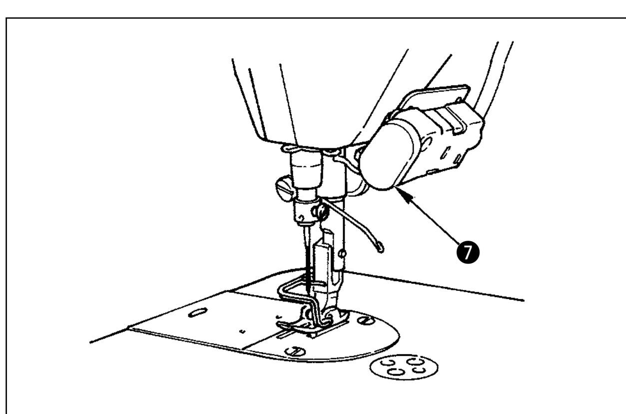
3) Lorsqu'on enfonce l'avant de la pédale ❸, la machine tourne à une vitesse qui est fonction du degré d'enfoncement.
   Lorsqu'on ramène la pédale au neutre, la machine s'arrête.
4) Lorsqu'on enfonce légèrement l'arrière de la pédale ❹, le presseur remonte. (Type PFL seulement)
5) Lorsqu'on enfonce davantage l'arrière de la pédale ❺, le coupe-fil est actionné.

(Attention)

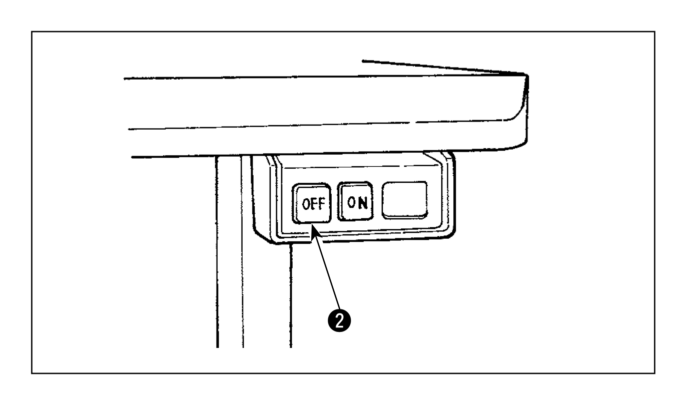
Les points d'entrée de coupe du fil n'est pas le même pour le type KFL et pour le type PFL.



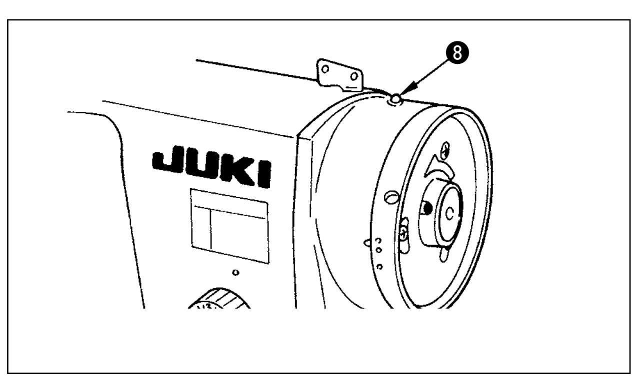
6) Lorsque le panneau de commande ❻ est installé, on peut définir diverses configurations de couture telles que l'exécution de points arrière au début de la couture, l'exécution de points arrière à la fin de la couture. Pour plus d'informations, consulter le manuel d'utilisation du panneau de commande.



7) Lorsqu'on appuie sur l'interrupteur touch-back ❼, des points arrière sont exécutés.

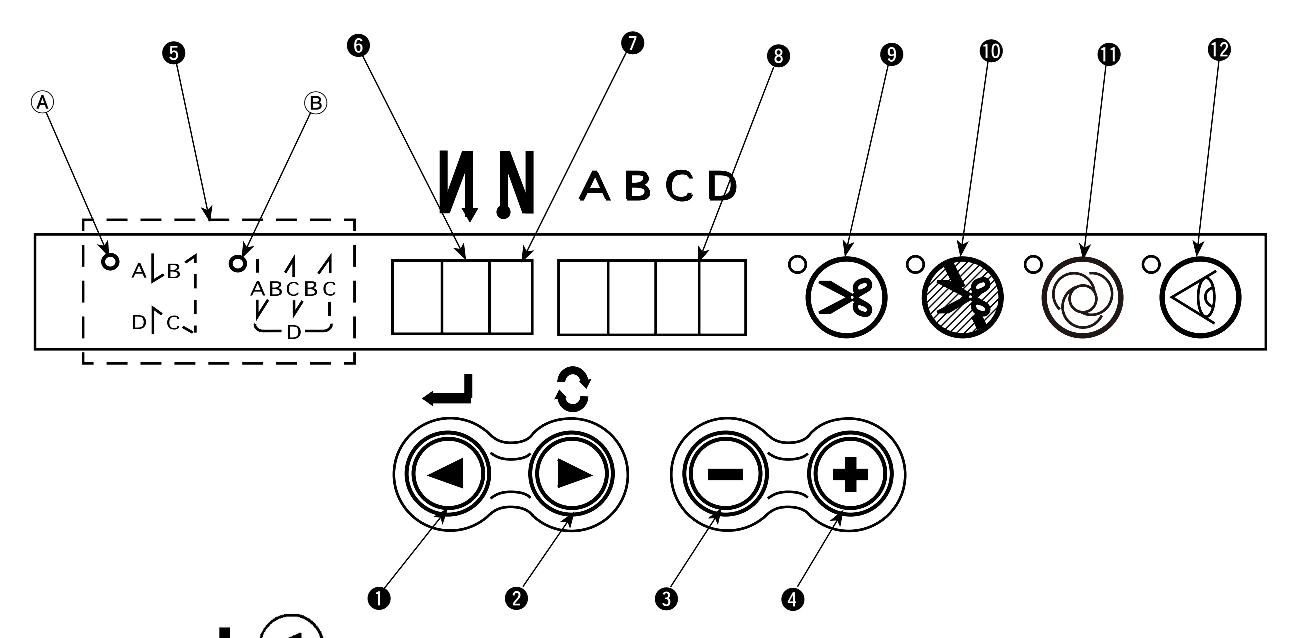


8) Après avoir terminé la couture, appuyer sur la touche OFF ❷ de l'interrupteur d'alimentation pour le mettre sur arrêt après s'être assuré que la machine est arrêtée.



(Pour certaines têtes de machine, la diode-témoin d'alimentation ❽ sur la tête de la machine s'éteint.)

2. Explanation of the operation panel



Touche ❶ ↵ / ◀ : Permet de valider le contenu du paramètre.
Lorsqu'on appuie sur cette touche, le clignotement s'arrête et le contenu du paramètre est validé.

Touche ❷ ↻ / ▶ : Permet de changer le contenu du paramètre. Lorsqu'on appuie sur cette touche, les positions pouvant être changées clignotent.
Lorsqu'on appuie sur cette touche, la position de clignotement se déplace vers la droite.

Touche ❸  : Permet de changer le contenu de l'affichage sélectionné (partie clignotante). Lorsqu'on appuie sur cette touche, le contenu de l'affichage diminue.

Touche ❹ ⊕ : Permet de changer le contenu de l'affichage sélectionné (partie clignotante). Lorsqu'on appuie sur cette touche, le contenu de l'affichage augmente.

❺ Affichage SELECTION DE CONFIGURATION : La diode-témoin sélectionnée s'allume dans le cas de Ⓐ diode-témoin d'exécution de points arrière et de Ⓑ couture de parties se chevauchant.

❻ Affichage EXECUTION DE POINTS ARRIERE AU DEBUT DE LA COUTURE
: Est activé lorsqu'on sélectionne une configuration d'exécution de points arrière. " - " Affichage sans exécution de points arrière/ " / " Affichage avec exécution de points arrière/ " // " Affichage avec double piquage arrière

❼ Affichage EXECUTION DE POINTS ARRIERE A LA FIN DE LA COUTURE
: Est activé lorsqu'on sélectionne une configuration d'exécution de points arrière. " - " Affichage sans exécution de points arrière/ " / " Affichage avec exécution de points arrière/ " // " Affichage avec double piquage arrière

❽ Affichage NOMBRE de POINTS : Affiche le nombre de points de couture arrière ou de couture de parties se chevauchant.

❾ Affichage COUPE AUTOMATIQUE DU FIL : S'allume lorsque la coupe automatique du fil par pression sur l'avant de la pédale est sélectionnée.

❿ Affichage INTERDICTION DE COUPE DU FIL : S'allume lorsque l'interdiction de coupe du fil est sélectionnée. Paramètre n° 9

⓫ Affichage COUTURE AUTOMATIQUE NON REPETITIVE
: S'allume lorsque la couture automatique non répétitive (one-shot) est sélectionnée.

⓬ Affichage CAPTEUR DE BORD DU TISSU
: S'allume lorsque le paramètre de capteur d'extrémité du tissu est sélectionné. Paramètre n° 2

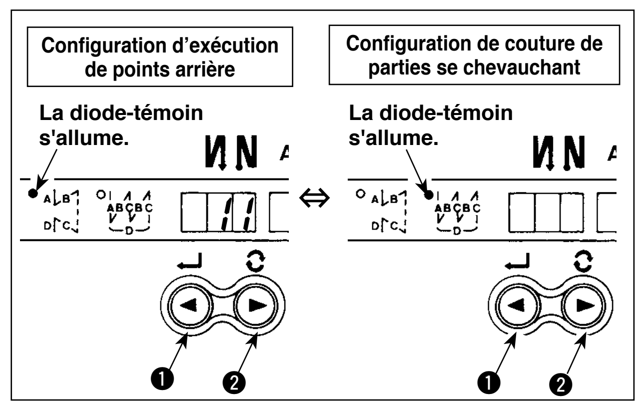
3. Procédure d’exécution d’une configuration de couture

(1) Configuration d’exécution de points arrière

Les configurations d’exécution de points arrière ci-dessous peuvent être définies à l’aide du panneau de commande.

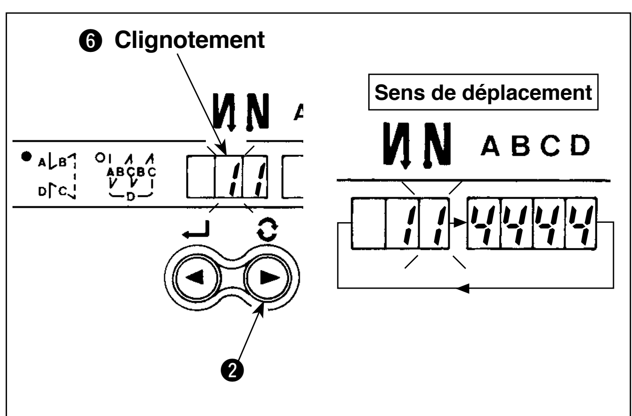
Des configurations d’exécution de points arrière peuvent être définies.

Affichage d’exécution de points arrière au début de la couture	-	I	-	I	II	-	II	I	II
Configuration de couture		A B	D C	A B D C	A A B B	D D C C	A A B B D D C C	A B D D C C	A A B B D C
Affichage d’exécution de points arrière à la fin de la couture	-	-	I	I	-	II	II	II	I



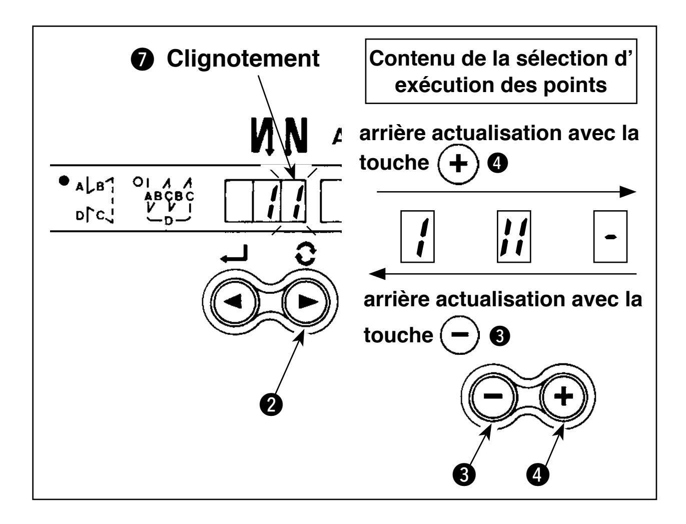
[Procédure de paramétrage de l’exécution de points arrière]

1) Tout en maintenant la touche ⟳ / ▶ ❷ enfoncée, appuyer sur la touche ↵ / ◀ ❶ pour sélectionner la configuration d’exécution de points arrière.
(A chaque pression sur la touche ↵ / ◀ ❶, la configuration d’exécution de points arrière/ configuration de couture de parties se chevauchant change alternativement.)



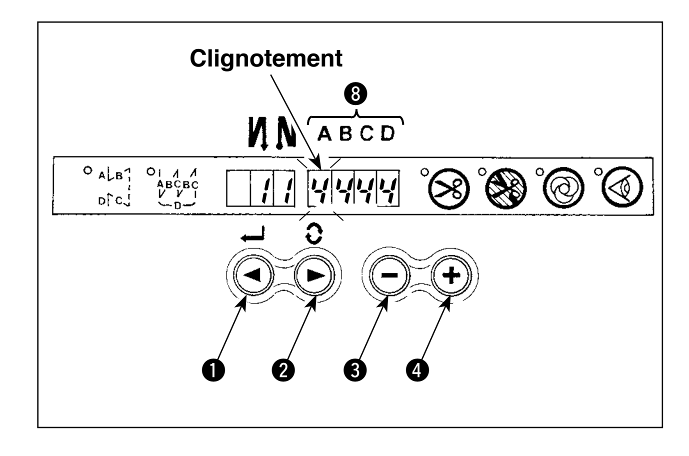
2) Appuyer sur la touche ⟳ / ▶ ❷ pour faire clignoter l’affichage d’exécution de points arrière au début de la couture ❻.
A chaque pression sur la touche ⟳ / ▶ ❷, la position clignotante se déplace vers la droite.

(Attention) La machine ne se met pas en marche lors de ce clignotement.



3) Appuyer sur la touche − ❸ ou + ❹ pour sélectionner la configuration d’exécution de points arrière.
Les configurations d’exécution de points arrière et les affichages sont les suivants.
I : Exécution de points arrière
II : Double piquage arrière
- : Sans exécution de points arrière

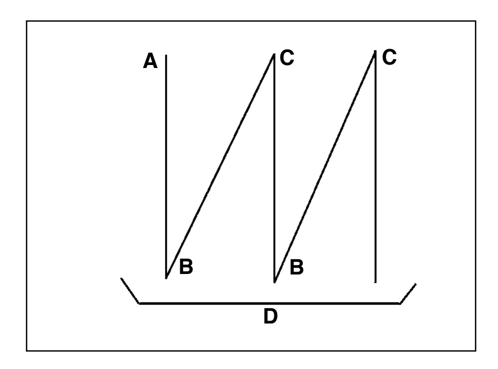
4) Appuyer sur la touche ⟳ / ▶ ❷ pour faire clignoter l’affichage d’exécution de points arrière à la fin de la couture ❼ et définir la configuration comme à l’étape 3).



5) Appuyer sur la touche / ❷ de façon que l' affichage du nombre de points ❽ clignote et spécifier le nombre de points pour les différentes étapes de la couture.
6) Appuyer sur la touche ❸ ou ❹ pour changer le nombre de points.
   On peut changer le nombre de points jusqu'à 15 pour les étapes A, B, C et D respectivement.
   Les affichages sont toutefois les suivants.
   10 points = A, 11 points = b, 12 points = c, 13 points = d, 14 points =E et 15 points = F
7) Après avoir défini tous les paramètres, appuyer sur la touche / ❶ pour valider le paramétrage. (Le clignotement s'arrête)

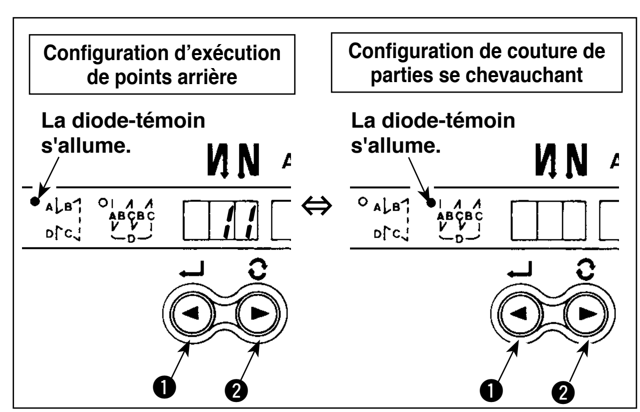
(2) Configuration de couture de parties se chevauchant

Les configurations de couture de parties se chevauchant ci-dessous peuvent être définies à l'aide du panneau de commande.



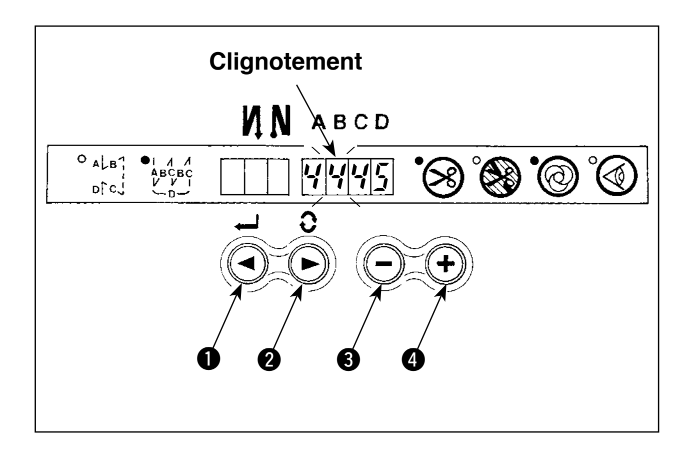
A : Réglage du nombre de points dans le sens normal 0 à 15 points (F)
B : Réglage du nombre de points dans le sens arrière 0 à 15 points (F)
C : Réglage du nombre de points dans le sens normal 0 à 15 points (F)
D : Nombre de répétitions 0 à 9 fois

(Attention) Lorsque l'étape D est fixée à 5 fois, la couture est répétée comme A → B → C → B → C.



[Procédure de paramétrage de la couture de parties se chevauchant]

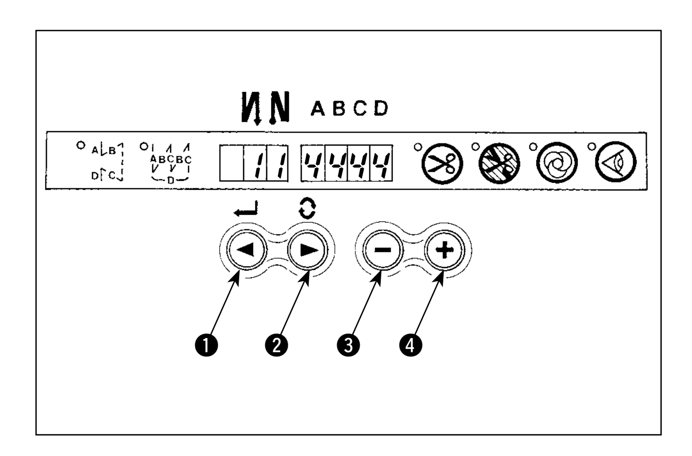
1) Tout en maintenant la touche / ❷ enfoncée, appuyer sur la touche / ❶ pour sélectionner la configuration de couture de parties se chevauchant.
   (A chaque pression sur la touche / ❶ la configuration d'exécution de points arrière/ configuration de couture de parties se chevauchant change alternativement.)
2) Le nombre de points pour l'étape A clignote.
3) A chaque pression sur la touche / ❷, la position clignotante se déplace vers la droite et l'affichage de l'étape dont le réglage peut être changé clignote.
4) Appuyer sur la touche ❸ ou ❹ pour changer le nombre de points.
5) Après avoir défini toutes les étapes, appuyer sur la touche / ❶ pour valider le paramétrage. (Le clignotement s'arrête)



(Attention) Lorsque la couture de parties se chevauchant est sélectionnée, l'affichage de fonctionnement automatique clignote. Il n'est pas possible de désactiver le fonctionnement automatique.

(3) Paramétrage spécial

Il est possible de changer la valeur spécifiée sur le panneau avant en passant directement en mode de paramétrage des fonctions à l'état sous tension en plus de la procédure normale de paramétrage des fonctions.

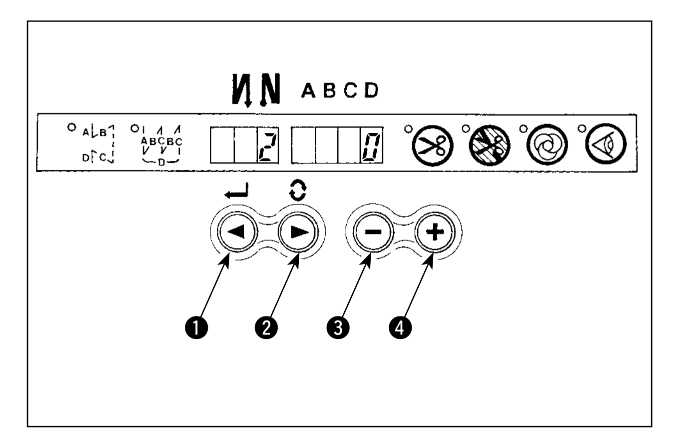


[Procédure de passage en mode de paramétrage des fonctions]

1) Tout en maintenant la touche / ❷ enfoncée, appuyer sur la touche ❹ pour passer en mode de paramétrage des fonctions.

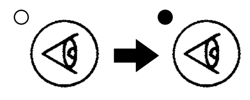
(Attention) Le paramètre n° 2 s'affiche immédiatement après le changement.

2) Pour revenir en mode normal, appuyer sur la touche / ❶ . Ceci valide le paramétrage.

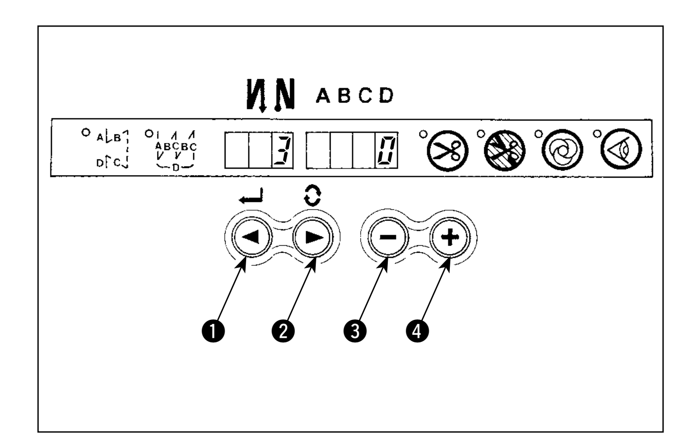


① Paramétrage de la fonction de capteur d'extrémité du tissu (paramètre n° 2)
Cette fonction est activée lorsque le capteur d' extrémité du tissu (en option) est raccordé.
Il est possible de changer la valeur spécifiée avec la touche ❸ ou ❹ .

0 : La fonction de capteur d'extrémité du tissu est désactivée.
1 : La fonction de capteur d'extrémité du tissu est activée.

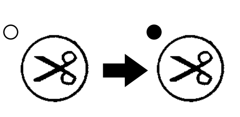


Lorsque "1" est sélectionné, l' affichage du capteur d'extrémité du tissu s'allume quand la machine revient en mode normal.



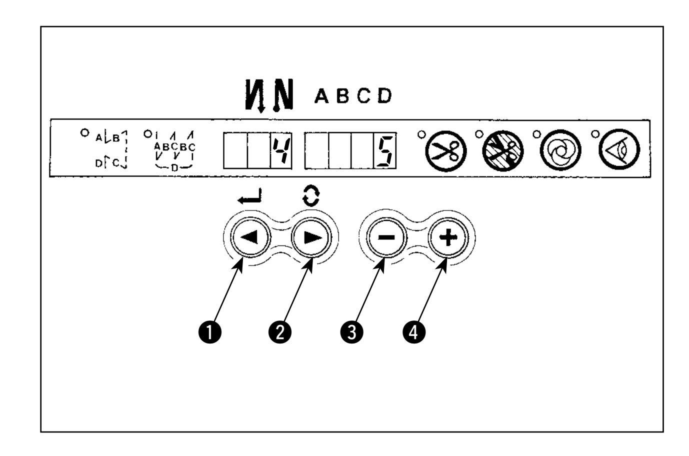
② Activation/désactivation de la coupe du fil après l' arrêt à l'extrémité du tissu (paramètre n° 3)
Appuyer sur la touche / ❷ pour passer au paramètre n° 3.
Il est possible de changer la valeur spécifiée avec la touche ❸ ou ❹.

0 : Arrêt à l'extrémité du tissu
1 : Coupe automatique du fil après la détection de l'extrémité du tissu



Lorsque "1" est sélectionné, l' affichage de coupe automatique du fil s'allume quand on ramène la machine en mode normal.

③ Définition du nombre de points pour l'arrêt de la machine après la détection de l'extrémité du tissu



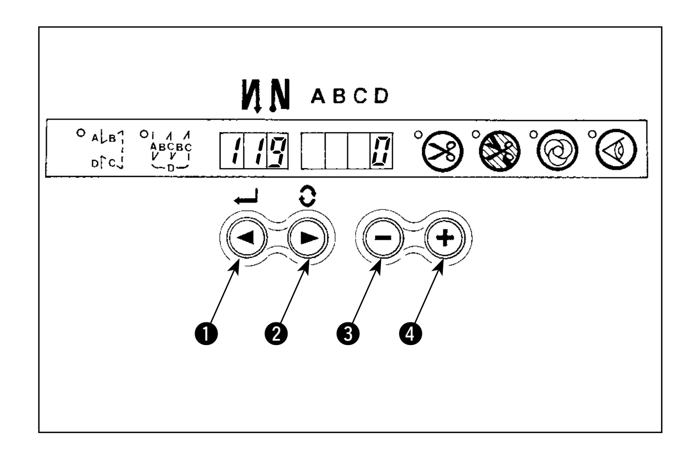
(paramètre nº 4)

Appuyer sur la touche ⟳ / ▶ ❷ pour passer au paramètre nº 4.

Il est possible de changer la valeur spécifiée avec la touche − ❸ ou + ❹.

Nombre de points spécifié : 0 à 19 points

(Attention) Si le nombre de points spécifié est insuffisant, il se peut que la machine ne puisse pas s'arrêter avant le nombre de points spécifié si elle tourne trop vite.



④ Paramétrage de la fonction de couture automatique non répétitive (one-shot) (paramètre nº 119)

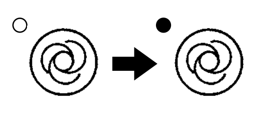
Appuyer sur la touche ⟳ / ▶ ❷ pour passer au paramètre nº 119.

Il est possible de changer la valeur spécifiée avec la touche − ❸ ou + ❹.

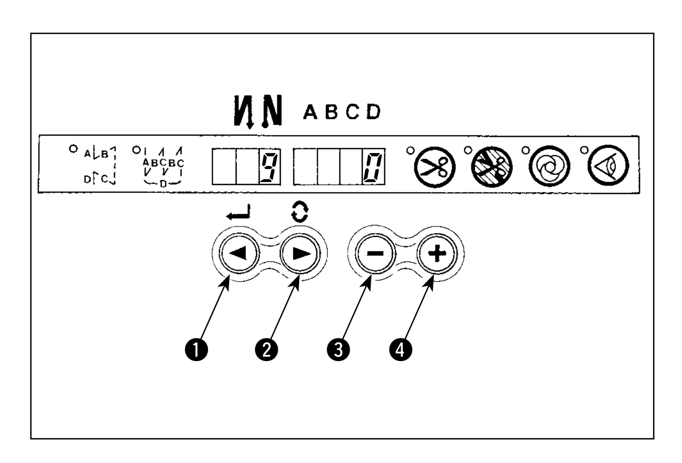
0 : La vitesse spécifiée par la pédale a priorité.

1 : Fonctionnement automatique

(Attention) Cette fonction est activée lorsque le capteur d'extrémité du tissu est activé.
Il n'est pas possible de désactiver la fonction de couture automatique non répétitive (one-shot) lors de la couture de parties se chevauchant.
La vitesse de rotation est la vitesse spécifiée dans le paramètre nº 38.



Lorsque "1" est sélectionné, l'affichage de couture automatique non répétitive (one-shot) s'allume quand on ramène la machine en mode normal.



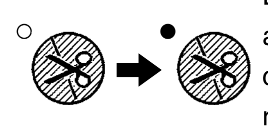
⑤ Paramétrage de la fonction d'interdiction de coupe du fil (paramètre nº 9)

Il est possible de désactiver l'opération de coupe du fil lors de la couture normale et de la couture de parties se chevauchant en sélectionnant la désactivation de coupe du fil.

Il est possible de changer la valeur spécifiée avec la touche − ❸ ou + ❹.

0 : La coupe du fil est activée.

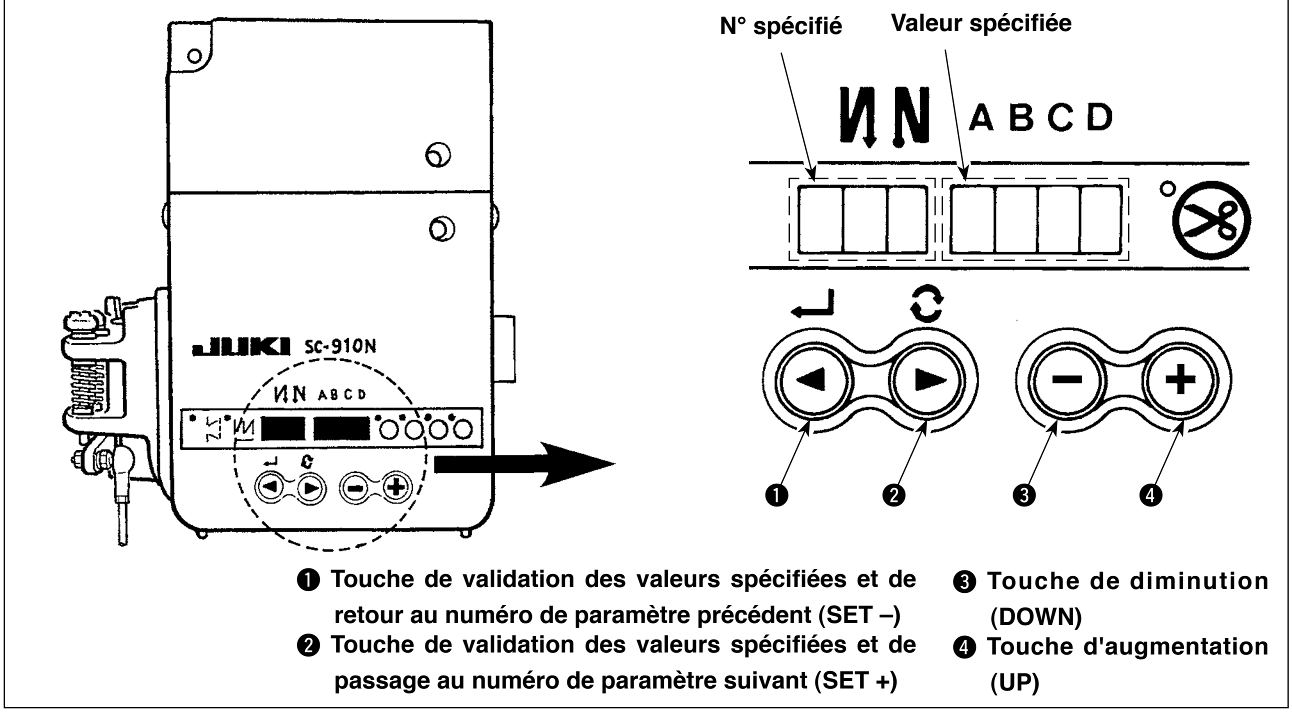
1 : La coupe du fil est désactivée.



Lorsque "1" est sélectionné, l'affichage de désactivation de coupe du fil s'allume quand on ramène la machine en mode normal.

4. Paramétrage des fonctions du SC-910N

Les fonctions peuvent être activées et paramétrées à l'aide des quatre touches de paramétrage et de l'affichage se trouvant derrière le couvercle avant du SC-910N.

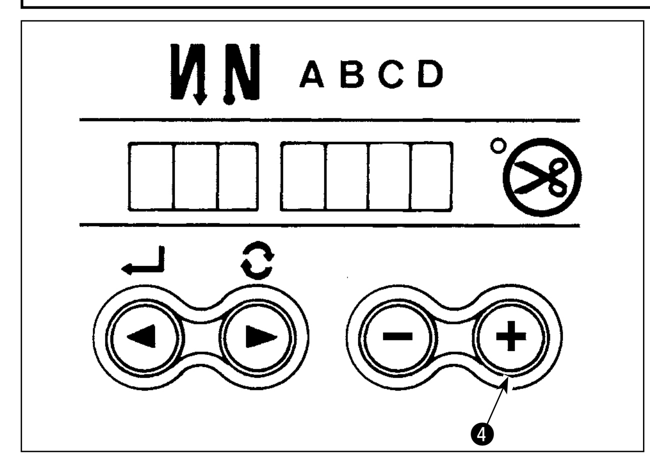


❶ Touche de validation des valeurs spécifiées et de retour au numéro de paramètre précédent (SET –)
❷ Touche de validation des valeurs spécifiées et de passage au numéro de paramètre suivant (SET +)
❸ Touche de diminution (DOWN)
❹ Touche d'augmentation (UP)

(Attention)
- **Ne pas effectuer d'opérations de touches autres que celles qui sont décrites dans les explications suivantes.**
- **Attendre au moins une seconde avant de remettre l'interrupteur d'alimentation sur marche (ON) lorsqu'on l'a placé sur arrêt (OFF). Sinon, la machine risquera de ne pas fonctionner normalement. Dans un tel cas, la remettre hors tension, puis sous tension.**

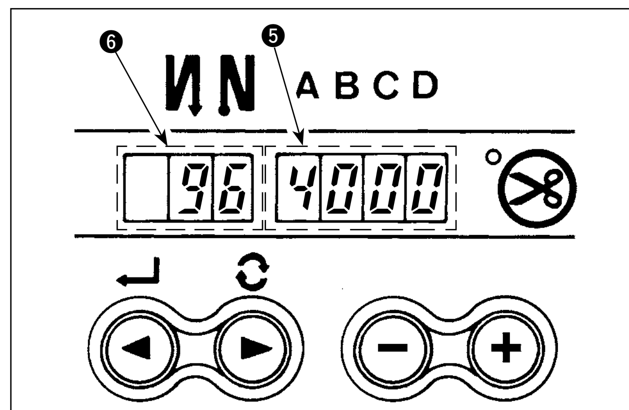


AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures causées par un mouvement imprévu de la machine, ne pas manipuler les touches d'une manière autre que celle qui est indiquée ci-après lors du paramétrage des fonctions.



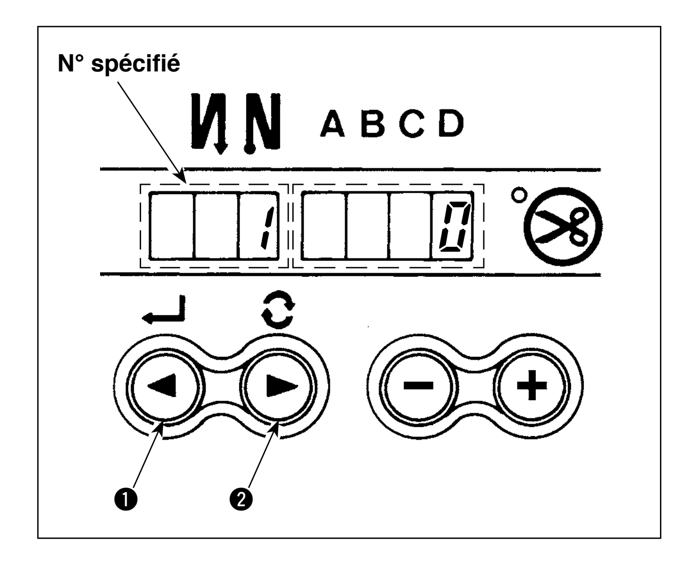
Comment passer en mode de paramétrage des fonctions

1) Mettre le dispositif hors tension.
2) Tout en maintenant la touche (+)❹ enfoncée, mettre le dispositif sous tension.



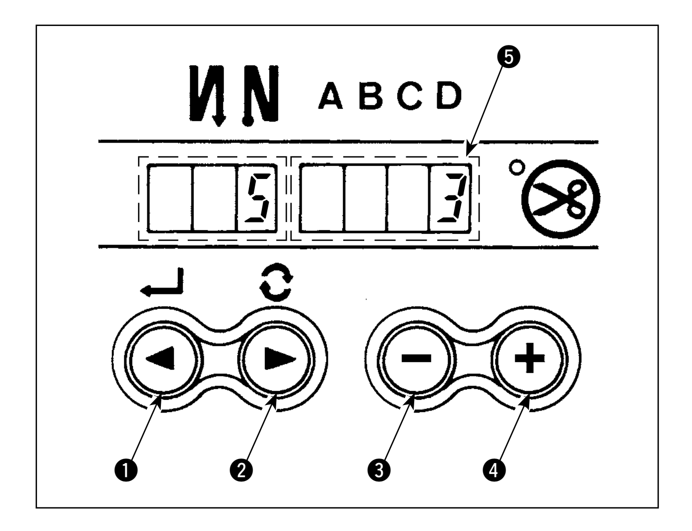
3) L'indication ❺, ❻ s'affiche. (Le paramètre affiché est le dernier paramètre dont la valeur a été modifiée.)

* Si elle ne change pas, répéter les opérations 1) et 2).



4) Pour passer au numéro de paramètre suivant, appuyer sur la touche ↻ / ► ❷.
Pour revenir au numéro de paramètre précédent, appuyer sur la touche ↵ / ◄ ❶.

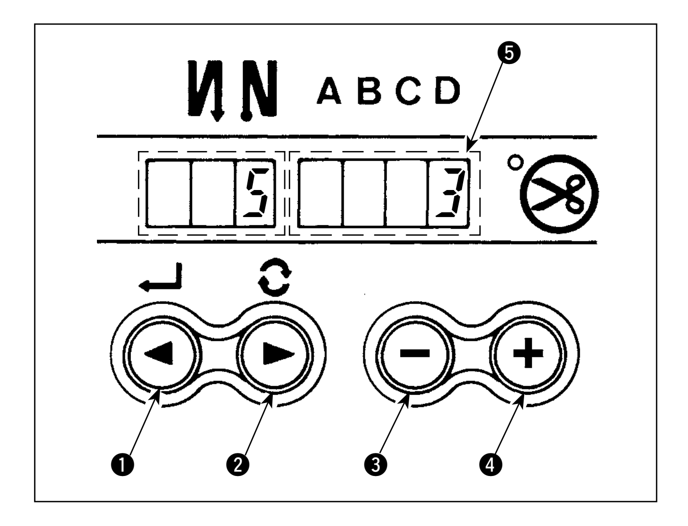
(Attention) Si l'on maintient la touche ↵/◄ ❶ ou ↻ / ► ❷ enfoncée, les numéros de paramètre augmentent (diminuent) continuellement.
Lorsque le numéro de paramètre change, les modifications effectuées concernent le numéro de paramètre affiché. S'assurer que le paramètre est bien celui que l'on désire modifier (lorsqu'on a appuyé sur les touches − + d'augmentation/ diminution).



EXEMPLE) CHANGEMENT DE LA FONCTION DE REDUCTION DE PAPILLOTEMENT (PARAMETRE N° 5)

Appuyer cinq fois sur la touche ↻ / ► ❷ pour afficher le numéro de paramètre “5”.
La valeur spécifiée actuelle est indiquée sur l’afficheur ❺. (La valeur standard est “0”.) Appuyer trois fois sur la touche ❹ pour passer à “3”.

(Attention) Si l’on maintient la touche + ❹ ou − ❸ enfoncée, les numéros de paramétre changent continuellement.



5) Après avoir terminé la modification, appuyer sur la touche ↵ / ◄ ❶ ou ↻ / ► ❷ pour valider la nouvelle valeur.

(Attention) 1. Si l'on coupe l'alimentation sans appuyer sur l'une des touches ci-dessus, la valeur modifiée n'est pas validée.
2. Si l’on appuie sur la touche ↵ / ◄ ❶, le contenu du numéro de paramètre précédent s’affiche.
3. Si l’on appuie sur la touche ↻ / ► ❷, le contenu du numéro de paramètre suivant s’affiche.

Après avoir terminé l’opération, couper l’alimentation et la rétablir pour revenir au fonctionnement normal.

* Appuyer en même temps sur la touche − ❸ et la touche + ❹. Le paramètre du numéro spécifié est ramené à la valeur initiale.

5. Liste des parametres des fonctions

	N°	Paramètre	Description	Plage de réglage	Paramétrage tel qu'affiché	Page de réf.
	1	Fonction de départ en douceur	Nombre de points exécutés à petite vitesse lorsque la fonction de départ en douceur est utilisée au début de la couture 0 : Fonction de départ en douceur désactivée	0 à 9 (points)	□□1 □□□0	31
	2	Fonction de capteur d'extrémité du tissu	Fonction de capteur d'extrémité du tissu (utilisée lorsqu'il n'y a pas de panneau) 0 : Fonction de détection de l'extrémité du tissu désactivée 1 : Après la détection de l'extrémité du tissu, le nombre spécifié de points (n° 4) est exécuté et la machine s'arrête.	0/1	□□2 □□□0	31
	3	Fonction de coupe du fil commandée par le capteur d'extrémité du tissu	Fonction de coupe du fil commandée par le capteur d'extrémité du tissu (utilisée lorsqu'il n'y a pas de panneau) 0 : Fonction de coupe automatique du fil après la détection de l'extrémité du tissu désactivée 1 : Après la détection de l'extrémité du tissu, le nombre de points spécifié (n° 4) est exécuté et la machine s'arrête et coupe automatiquement le fil.	0/1	□□3 □□□0	31
	4	Nombre de points pour le capteur d'extrémité du tissu	Nombre de points pour le capteur d'extrémité du tissu (utilisée lorsqu'il n'y a pas de panneau) Nombre de points exécuté entre le moment où l'extrémité du tissu est détectée et celui où la machine s'arrête	0 à 19 (points)	□□4 □□□5	31
	5	Fonction de réduction de papillotement	Fonction de réduction de papillotement (si la lampe à main papillote) 0 : Fonction de réduction de papillotement désactivée 1 : Efficacité minimum → 8 : efficacité maximum	0 à 8	□□5 □□□0	31
	6	Fonction de comptage de fil de canette	Fonction de comptage de fil de canette 0 : Fonction de comptage de fil de canette désactivée 1 : Fonction de comptage de fil de canette activée	0/1	□□6 □□□1	31
*	7	Unité du comptage dégressif de fil de canette	Unité du comptage dégressif de fil de canette 0 : Comptage/10 points 1 : Comptage/15 points 2 : Comptage/20 points	0 à 2	□□7 □□□0	
*	8	Vitesse d' exécution de points arrière	Vitesse de couture lors de l'exécution de points arrière	150 à 3.000 (pts/mn)	□□8 1900	
	9	Fonction d' interdiction de coupe du fil	Fonction d'interdiction de coupe du fil (utilisée lorsqu'il n'y a pas de panneau) 0 : Fonction d'interdiction de coupe du fil désactivée 1 : Coupe du fil interdite (Sortie du solénoïde interdite : Coupe-fil et tire-fil)	0/1	□□9 □□□0	31
	10	Position d'arrêt de la barre à aiguille lorsque la machine s'arrête	Position de la barre à aiguille lors de l'arrêt de la machine 0 : Position inférieure prédéterminée 1 : Position supérieure prédéterminée	0/1	□10 □□□0	31
	11	Déclic des touches de la boîte PSC	Active ou désactivée le déclic des touches de la boîte PSC. 0 : Déclic désactivé 1 : Déclic activé	0/1	□11 □□□1	31
	12	Sélection de la fonction de l'interrupteur optionnel	Sélection de la fonction de l'interrupteur optionnel 0 : Pas de fonction 1 : Compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille 2 : Compensation de points arrière 3 : Annulation de l'exécution de points arrière à la fin de la couture une seule fois 4 : Fonction de coupe du fil 5 : Fonction de relevage du pied presseur 6 : Compensation d'un point 7 : Fonction d'annulation de l'exécution simultanée de points arrière au début et à la fin de la couture 8 : Fonction d'activation/désactivation du relevage du presseur de tissu au neutre	0 à 8	□12 □□□0	32
*	13	Fonction d' interdiction du démarrage à la fin du comptage du fil de canette	Fonction d'interdiction du démarrage à la fin du comptage du fil de canette 0 : A la fin du comptage (-1 ou moins) Fonction d'interdiction du démarrage de la machine désactivée 1 : A la fin du comptage (-1 ou moins) Fonction d'interdiction du démarrage de la machine activée 2 : Lorsque le comptage est désactivé (-1 ou moins), la fonction d'interdiction forcée de départ de la machine est activée.	0 à 2	□13 □□□0	
	14	Compteur de cycles de couture	Fonction de comptage des cycles de couture (nombre d'opérations de couture terminées) 0 : Fonction de comptage des cycles de couture désactivée 1 : Fonction de comptage des cycles de couture activée	0/1	□14 □□□1	32
*	15	Nombre de détections de la fin de la quantité restante de fil de canette	Nombre de détections de la fin de la quantité restante de fil de canette 0 : Fonction de fin de quantité restante de fil de canette désactivée 1 à 19 : Nombre de fois où le signal ne sera pas émis lors de la détection de la fin de la quantité restante de fil de canette	0 à 19	□15 □□□1	
*	18	Fonction anti-boule de fil	Cette fonction est efficace lorsqu'elle est utilisée avec une tête de machine dotée de la fonction anti-emmêlement (la carte A en option est nécessaire). 0 : Fonction anti-boule de fil désactivée 1 : Fonction anti-boule de fil activée 2 : La fonction anti-emmêlement est activée (avec le fil libéré).	0 à 2	□18 □□□0	32

*** Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions. (Les valeurs des paramètres sur cette liste sont les valeurs par défaut pour la DDL-9000A.)**
Noter, toutefois, que le contenu du paramétrage des fonctions est susceptible d'être modifié sans préavis pour améliorer les fonctions et performances.

	N°	Paramètre	Description	Plage de réglage	Paramétrage tel qu'affiché	Page de réf.
*	19	Fonction de libération du fil d'aiguille au début de la couture	Cette fonction est efficace lorsqu'elle est utilisée avec une tête de machine dotée de la fonction anti-emmêlement (la carte A en option est nécessaire). 0 : Fonction de libération du fil d'aiguille désactivée 1 : Fonction de libération du fil d'aiguille activée	0/1	19 0	32
	20	Nombre de points de condensation	Cette fonction est efficace lorsqu'elle est utilisée avec une tête de machine dotée de la fonction anti-emmêlement (la carte A en option est nécessaire). 0 : Fonction de condensation désactivée 1 à 9 : Nombre de points de condensation	0 : Fonction désactivée 1 à 9 points	20 0	32
	21	Fonction de relevage du presseur au neutre	Permet d'activer/désactiver le relevage du pied presseur lorsque la pédale est au neutre. 0 : La fonction de relevage automatique du presseur au neutre est désactivée. 1 : La fonction de relevage automatique du presseur est activée.	0/1	21 0	33
	22	Changement de la fonction de l' interrupteur de compensation sur le panneau de commande	Permet de changer la fonction de l'interrupteur de compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille sur le panneau de commande. 0 : Compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille	0/1	22 0	33
*	24	Fonction de réglage fin de la vitesse de rotation	Permet de corriger la vitesse de rotation. Utiliser généralement cette fonction avec "0".	– 1,5% à 1,5% (0,1 %)	24 0	
	25	Autorisation/ interdiction de la coupe du fil	Cette fonction permet d'autoriser/interdire la coupe du fil lorsqu'on tourne le volant à la main pour remonter l'aiguille depuis la position BASSE. 0 : Coupe du fil autorisée lorsqu'on tourne le volant à la main. 1 : Coupe du fil interdite lorsqu'on tourne le volant à la main.	0/1	25 1	33
	26	Fonction de réglage de la force d'immobilisation après l'arrêt	Cette fonction permet d'empêcher la machine de tourner en arrière après l'arrêt. 0 : Valeur par défaut 1 : Efficacité minimum → 9 : Efficacité maximum	0 à 9	26 0	33
	27	Fonction de réglage de la force de réaction lors d'une relance	Cette fonction permet de spécifier la force de retour de la barre à aiguille avant le mouvement de relance. 1 : Force de retour minimum → 100 : Force de retour maximum	1 à 100	27 50	33
*	28	Nombre de points de libération du fil d'aiguille	Cette fonction est efficace lorsqu'elle est utilisée avec une tête de machine dotée de la fonction anti-emmêlement (la carte A en option est nécessaire). Cette fonction permet de spécifier le nombre de points après lequel le serrage du fil est effectué au début de la couture. 0 à 30 points	0 à 30 (points)	28 1	33
	29	Durée d'aspiration du solénoïde d'exécution de points d'arrêt	Cette fonction permet de spécifier la durée d'aspiration du solénoïde d'exécution de points d'arrêt. 50 à 300 ms	50 à 300 (ms)	29 250	34
	30	Fonction d' exécution de points arrière sur une position intermédiaire	Fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire de la couture 0 : Fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire désactivée 1 : Fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire activée	0/1	30 0	34
	31	Nombre de points arrière exécutés sur une position intermédiaire	Nombre de points arrière exécutés sur une position intermédiaire de la couture	0 à 19 (points)	31 4	34
	32	Condition d' exécution de points arrière sur une position intermédiaire lorsque la machine est arrêtée	Condition de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire de la couture lorsque la machine est arrêtée 0 : Fonction désactivée lorsque la machine est arrêtée 1 : Fonction activée lorsque la machine est arrêtée	0/1	32 0	34
	33	Fonction de coupe du fil à la fin de l' exécution de points arrière sur une position intermédiaire	Fonction de coupe du fil à la fin de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire 0 : Fonction de coupe du fil automatique à la fin de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire désactivée 1 : Fonction de coupe du fil automatique à la fin de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire activée	0/1	33 0	34
*	35	Vitesse de fonctionnement lent	Vitesse minimale commandée par la pédale	20 à 400 (pts/mn)	35 200	
*	36	Vitesse lors de la coupe du fil	Vitesse lors de la coupe du fil	20 à 250 (pts/mn)	36 210	
	37	Vitesse de départ en douceur	Vitesse au début de la couture (départ en douceur)	150 à 5500 (pts/mn)	37 800	31
	38	Vitesse de couture pas à pas	Vitesse de couture pas à pas (La valeur maximale dépend de la vitesse de couture maximale de la tête de la machine.)	200 à MAX (pts/mn)	38 2500	35

*** Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions. (Les valeurs des paramètres sur cette liste sont les valeurs par défaut pour la DDL-9000A.)**
Noter, toutefois, que le contenu du paramétrage des fonctions est susceptible d'être modifié sans préavis pour améliorer les fonctions et performances.

	N°	Paramètre	Description	Plage de réglage	Paramétrage tel qu'affiché	Page de réf.
*	39	Course de la pédale au début de la rotation	Course entre la position neutre de la pédale et la position de début de rotation de la machine (course de la pédale)	10 à 50 (0,1 mm)	39 30	
*	40	Partie de petite vitesse de la pédale	Course entre la position neutre de la pédale et la position de début d'accélération de la machine (course de la pédale)	10 à 100 (0,1 mm)	40 60	
*	41	Position de début de relevage du pied presseur par la pédale	Course entre la position neutre de la pédale et la position de début de relevage du pied presseur par la pédale (course de la pédale)	– 60 à –10 (0,1mm)	41 – 21	
*	42	Position de départ d' abaissement du pied presseur	Position de départ d'abaissement du pied presseur Course par rapport au neutre	8 à 50 (0,1 mm)	42 10	
*	43	Course de pédale 2 pour le début de la coupe du fil	Course entre la position neutre de la pédale et la position 2 de début de coupe du fil par la pédale (lorsque la fonction de relevage du pied presseur est activée) (course de la pédale)	– 60 à –10 (0,1 mm)	43 – 51	
*	44	Course de la pédale pour atteindre la vitesse maximale	Course entre la position neutre de la pédale et la position où la machine atteint sa vitesse maximale	10 à 150 (0,1 mm)	44 150	
*	45	Correction du neutre de la pédale	Valeur de correction du neutre du capteur de pédale	–15 à 15	45 0	
*	46	Fonction de sélection de releveur automatique	Sélection du releveur automatique 0 : Système de commande par solénoïde 1 : Système de commande pneumatique	0/1	46 0	
*	47	Temps de maintien du relevage du pied presseur	Temps limite d'attente pour le relevage du dispositif de releveur automatique à solénoïde	10 à 600 (seconde)	47 60	35
*	48	Course de pédale 1 pour le début de la coupe du fil	Course entre la position neutre de la pédale et la position de début de coupe du fil (pédale standard) (course de la pédale)	– 60 à – 10 (0,1 mm)	48 – 35	
	49	Durée d' abaissement du pied presseur	Durée d'abaissement du pied presseur après que la pédale a été enfoncée. (Le début de la rotation de la machine est retardé pendant ce temps.)	0 à 250 (10 ms)	49 140	37
	51	Correction de la phase d' excitation du solénoïde d' exécution de points arrière au début de la couture	Correction du début d'excitation du solénoïde d'exécution de points arrière lors de l'exécution de points arrière au début de la couture	– 36 à 36 (10°)	51 – 18	35
	52	Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d' exécution de points arrière au début de la couture	Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière lors de l'exécution de points arrière au début de la couture	– 36 à 36 (10°)	52 – 5	35
	53	Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d' exécution de points arrière à la fin de la couture	Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière lors de l'exécution de points arrière à la fin de la couture	– 36 à 36 (10°)	53 – 5	35
	55	Relevage du pied presseur après la coupe du fil	Fonction de relevage du pied presseur après la coupe du fil 0 : Fonction de relevage automatique du pied presseur après la coupe du fil désactivée 1 : Fonction de relevage automatique du pied presseur après la coupe du fil activée	0/1	55 1	36
	56	Rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil	Fonction de rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil 0 : Fonction de rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil désactivée 1 : Fonction de rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil activée	0/1	56 0	36
	57	Fonction de détection de la quantité restante de fil de canette	Fonction de détection de la quantité restante de fil de canette après la coupe du fil 0 : Fonction de détection de la quantité restante de fil de canette après la coupe du fil désactivée 1 : Fonction de détection de la quantité restante de fil de canette après la coupe du fil activée	0/1	57 0	36

*** Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions. (Les valeurs des paramètres sur cette liste sont les valeurs par défaut pour la DDL-9000A.)**
Noter, toutefois, que le contenu du paramétrage des fonctions est susceptible d'être modifié sans préavis pour améliorer les fonctions et performances.

	N°	Paramètre	Description	Plage de réglage	Paramétrage tel qu'affiché	Page de réf.
	58	Fonction de maintien en position haute/basse prédéterminée de la barre à aiguille	Fonction de maintien en position haute/basse prédéterminée de la barre à aiguille 0 : Fonction de maintien en position haute/basse prédéterminée de la barre à aiguille désactivée 1 : Fonction de maintien en position haute/basse prédéterminée de la barre à aiguille activée	0/1	58 0	36
	59	Fonction de sélection de la commande automatique/ manuelle de la pédale pour l' exécution de points arrière au début de la couture	Cette fonction permet de spécifier la vitesse d'exécution de points arrière au début de la couture. 0 : La vitesse dépend de l'actionnement de la pédale, etc. 1 : La vitesse dépend de la vitesse d'exécution de points arrière spécifiée (N° 8).	0/1	59 1	36
	60	Fonction d'arrêt juste après l' exécution de points arrière au début de la couture	Fonction à la fin de l'exécution des points arrière au début de la couture 0 : Fonction d'arrêt momentané de la machine à la fin de l'exécution des points arrière au début de la couture désactivée 1 : Fonction d'arrêt momentané de la machine à la fin de l' exécution des points arrière au début de la couture activée	0/1	60 0	37
	61	Fonction d' interdiction du démarrage de la machine par la détection de la quantité restante de fil de canette	Fonction d'interdiction du démarrage de la machine par la détection de la quantité restante de fil de canette 0 : Cette fonction n'arrête pas la machine à la fin du comptage (-1 ou moins) 1 : Cette fonction arrête la machine à la fin du comptage (-1 ou moins)	0/1	61 1	36
*	64	Sélection de la vitesse des points de condensation ou des points d' arrêt d'extrémté	Vitesse initiale lors de l'exécution de points de condensation ou de points d'arrêt d'extrémité	0 à 250 (pts/mn)	64 180	
*	65	Phase d'excitation du solénoïde pour les points de condensation (lorsque le point de condensation est exécuté avec 1 point)	Correction de la phase d'excitation du solénoïde pour le point de condensation : -1 Valeur de correction de la phase d'excitation du solénoïde lorsque le point de condensation est exécuté avec 1 point	– 36 à 0 (10°)	65 – 15	33
*	66	Phase d'excitation du solénoïde pour le point de condensation (lorsque le point de condensation est exécuté avec 2 points)	Correction de la phase d'excitation du solénoïde pour le point de condensation : -2 Valeur de correction de la phase d'excitation du solénoïde lorsque le point de condensation est exécuté avec 2 points	– 36 à 0 (10°)	66 – 15	33
	67	Réglage du régime de sortie du solénoïde de relevage du presseur	Régime de sortie du solénoïde de relevage du presseur	5 à 40	67 20	37
○	68	Fonction d'accélération de la commutation d'aiguille débrayable	Permet d'accélérer la commutation d'aiguille débrayable. 0 : Standard 1 : Grande vitesse	0/1	68 0	
	70	Fonction d' abaissement lent du pied presseur	Permet d'activer/désactiver la fonction d'abaissement lent du pied presseur. 0 : Le pied presseur descend rapidement. 1 : Le pied presseur descend lentement.	0/1	70 0	37
	71	Fonction de limitation de ré-accélération depuis la vitesse réduite	Permet de limiter la vitesse de ré-accélération depuis la vitesse réduite de la machine. Cette fonction est utilisable lors de la couture pas à pas.	0 à 5	71 0	37
	72	Fonction de limitation d' accélération au démarrage de la machine	Permet de limiter la vitesse au démarrage de la machine (sauf au début de la couture). Cette fonction est utilisable lors de la couture pas à pas.	0 à 5	72 0	37
	73	Fonction nouvelle tentative	Cette fonction est utilisée lorsque l'aiguille ne peut pas traverser le tissu. 0 : Normal 1 : Fonction nouvelle tentative activée	0/1	73 1	38

*** Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions. (Les valeurs des paramètres sur cette liste sont les valeurs par défaut pour la DDL-9000A.)**
Noter, toutefois, que le contenu du paramétrage des fonctions est susceptible d'être modifié sans préavis pour améliorer les fonctions et performances.

Les paramètres précédés de la marque ○ n'apparaissent que lorsqu'une tête de machine LH-4168, LH-4168D ou LH-4188 est sélectionnée.

	N°	Paramètre	Description	Plage de réglage	Paramétrage tel qu'affiché	Page de réf.
*	75	Sens de rotation du moteur	Sens de rotation normal du moteur 0 : Sens des aiguilles d'une montre 1 : Sens inverse des aiguilles d'une montre	0/1	[ ][7][5] [ ][ ][ ][0]	
	76	Fonction de sélection de la vitesse de démarrage de la machine	Sélection de la courbe de démarrage de la machine 0 : Courbe normale 1 : Courbe plus prononcée	0/1	[ ][7][6] [ ][ ][ ][0]	38
	84	Durée d'aspiration du solénoïde de relevage du presseur du mouvement initial	Durée du mouvement d'aspiration du solénoïde de relevage du presseur	40 à 300 (ms)	[ ][8][4] [ ][1][0][0]	38
	87	Fonction de sélection de la courbe de la pédale	Sélection de la courbe de la pédale (amélioration de la commande fine de la pédale) Vitesse 2 0 1 Course de la pédale	0/1/2	[ ][8][7] [ ][ ][ ][0]	38
*	89	Fonction de libération de tension	Cette fonction est efficace lorsqu'elle est utilisée avec une tête de machine dotée de la fonction anti-emmêlement (la carte A en option est nécessaire). 0 : Mouvement désactivé. 1 : Mouvement du solénoïde de tirage du fil/retour désactivé..	0/1	[ ][8][9] [ ][ ][ ][0]	33
	90	Fonction d'arrêt en position HAUTE du mouvement initial	Permet d'activer ou désactiver la fonction d'arrêt automatique en position HAUTE après la mise sous tension. 0 : Désactivée 1 : Activée	0/1	[ ][9][0] [ ][ ][ ][1]	38
*	91	Fonction d' interdiction de compensation après la rotation manuelle du volant	Fonction de compensation de points lorsqu'on tourne le volant à la main lors de l'exécution d'une couture à dimensions constantes 0 : Fonction de compensation de points activée 1 : Fonction de compensation de points désactivée	0/1	[ ][9][1] [ ][ ][ ][1]	
	92	Fonction de diminution de la vitesse à la fin de l'exécution des points arrière au début de la couture	Fonction de diminution de vitesse à la fin de l'exécution de points arrière au début de la couture 0 : Pas de diminution de vitesse 1 : Diminution de vitesse	0/1	[ ][9][2] [ ][ ][ ][0]	38
	93	Fonction ajoutée à l'interrupteur de compensation des points par relevage/ abaissement de l' aiguille	Changement du fonctionnement de l'interrupteur de compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille après la mise sous tension ou la coupe du fil 0 : Normal (exécution d'une compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille seulement) 1 : Une compensation d'un point n'est exécutée que lorsque le changement ci-dessus est effectué (arrêt supérieur → arrêt supérieur.	0/1	[ ][9][3] [ ][ ][ ][0]	38
	94	Fonction d' exécution ininterrompue de la couture continue + couture pas à pas	Dans les fonctions de programmation du IP-110, une fonction qui n'arrête pas la machine en combinant une couture continue avec une couture pas à pas lorsqu'on change d'étape. 0 : Normal (La machine s'arrête à la fin d'une étape.) 1 : La machine ne s'arrête pas à la fin d'une étape et passe directement à l'étape suivante.	0/1	[ ][9][4] [ ][ ][ ][0]	39
	95	Fonction de sélection de tête de machine	Permet de sélectionner la tête de machine à utiliser. * Lors d'un changement de tête de machine, les différents paramètres sont ramenés à la valeur par défaut de la nouvelle tête.		[ ][9][5] [d][L][A][n]	13
	96	Réglage de la vitesse maximale	Vitesse maximale à laquelle la tête de la machine peut être réglée * Le réglage varie en fonction de la résistance connectée.	50 à MAX (pts/mn)	[ ][9][6] [4][0][0][0]	39
*	100	Nombre de points de la fonction de libération de tension au début de la couture	Cette fonction est efficace lorsqu'elle est utilisée avec une tête de machine dotée de la fonction anti-emmêlement (la carte A en option est nécessaire). Cette fonction permet de spécifier le nombre de points pendant lequel le solénoïde de libération de tension est actionné au début de la couture. 0 : Mouvement de libération de tension désactivé. 1 à 9 points : Nombre de points de la fonction de libération de tension	0 à 9	[1][0][0] [ ][ ][ ][0]	33

*** Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions. (Les valeurs des paramètres sur cette liste sont les valeurs par défaut pour la DDL-9000A.)**
Noter, toutefois, que le contenu du paramétrage des fonctions est susceptible d'être modifié sans préavis pour améliorer les fonctions et performances.

Les paramètres précédés de la marque O n'apparaissent que lorsqu'une tête de machine LH-4168, LH-4168D ou LH-4188 est sélectionnée.

	N°	Paramètre	Description	Plage de réglage	Paramétrage tel qu'affiché	Page de réf.
	101	Fonction d'entrée du compteur de couture	Cette fonction permet de sélectionner l'entrée du compteur de couture. 0 : A chaque coupe du fil, la valeur du compteur augmente d'une unité. 1 : Le comptage progressif du compteur est commandé par l'entrée du contacteur du compteur de couture externe.	0/1	1 0 1 0	39
○	105	Fonction de compensation des points par le relevage/ abaissement de l'aiguille avec la touche Touch-back	Lorsque l'IP-110 est connecté et qu'une configuration en coin est sélectionnée, cette fonction permet d'exécuter des points de compensation lors d'une couture en coin avec la touche Touch-back. 0 : L'exécution de points de compensation avec la touche Touch-back est désactivée. 1 : L'exécution de points de compensation avec la touche Touch-back est activée. * Le paramétrage n'est possible que lorsque la LH-4168 ou LH-4188 est sélectionnée comme tête de machine.	0/1	1 0 5 0	
○	106	Fonction de compensation d'un point avec l'interrupteur de relève-presseur	Lorsque l'IP-110 est connecté et qu'une configuration en coin est sélectionnée, cette fonction permet d'exécuter des points de compensation lors d'une couture en coin avec l'interrupteur de relève-presseur. 0 : L'exécution de points de compensation avec l'interrupteur de relève-presseur est désactivée. 1 : L'exécution de points de compensation avec l'interrupteur de relève-presseur est activée. * Le paramétrage n'est possible que lorsque la LH-4168 ou LH-4188 est sélectionnée comme tête de machine. * Lorsqu'on utilise cette fonction, placer le paramètre de sélection de fonction de interrupteur de relève-presseur (nº 117) sur "0" (fonction désactivée).	0/1	1 0 6 1	
○	107	Fonction de couture automatique non répétitive (One-shot) en coin	Lorsque l'IP-110 est connecté et qu'une configuration en coin est sélectionnée, cette fonction permet d'exécuter une couture automatique non répétitive (One-shot) en coin. 0 : La couture automatique non répétitive (One-shot) en coin est désactivée. 1 : La couture automatique non répétitive (One-shot) en coin est activée. * Le paramétrage n'est possible que lorsque la LH-4168 ou LH-4188 est sélectionnée comme tête de machine.	0/1	1 0 7 0	
○	108	Fonction de relevage du presseur en coin	Lorsque l'IP-110 est connecté et qu'une configuration en coin est sélectionnée, cette fonction exécute le relevage automatique du presseur après une couture en coin. 0 : Le relevage automatique du presseur après une couture en coin est désactivé. 1 : Le relevage automatique du presseur après une couture en coin est activé. * Le paramétrage n'est possible que lorsque la LH-4168 ou LH-4188 est sélectionnée comme tête de machine. * Cette fonction n'est activée que lorsque le dispositif de relevage automatique du presseur (AK) est connecté.	0/1	1 0 8 1	
○	109	Fonction de reprise de la couture	Lorsque l'IP-110 est connecté, cette fonction permet d'activer/désactiver la reprise de la couture (reprise de la couture à partir d'un point intermédiaire). 0 : Fonction de reprise de la couture désactivée. 1 : Fonction de reprise de la couture activée. * Le paramétrage n'est possible que lorsque la LH-4168 ou LH-4188 est sélectionnée comme tête de machine.	0/1	1 0 9 1	
○	110	Fonction de commutation d'aiguille débrayable (exécution de points libres/ exécution de points en chevauchement)	Lorsqu'une configuration d'exécution de points arrière/configuration d'exécution de points en chevauchement est sélectionnée, cette fonction permet d'activer/désactiver la fonction de commutation d'aiguille débrayable. Lorsque "0" (fonction désactivée) est sélectionné, la fonction de commutation d'aiguille débrayable est inopérante pour une configuration d'exécution de points arrière/configuration d'exécution de points en chevauchement. 0 : Fonction de commutation d'aiguille débrayable (pendant une exécution de points libres) désactivée. 1 : Fonction de commutation d'aiguille débrayable (pendant une exécution de points libres) activée. * Le paramétrage n'est possible que lorsque la LH-4168 ou LH-4188 est sélectionnée comme tête de machine.	0/1	1 1 0 1	
○	111	Fonction de commutation d'aiguille débrayable (configuration en coin)	Lorsque l'IP-110 est connecté et qu'une configuration en coin est sélectionnée, cette fonction permet d'activer/désactiver la fonction de commutation d'aiguille débrayable. Lorsque "0" est sélectionné, il n'est pas possible d'exécuter la fonction de commutation d'aiguille débrayable avec une configuration en coin. 0 : Commutation d'aiguille débrayable (pendant l'exécution d'une configuration en coin) désactivée. 1 : Commutation d'aiguille débrayable (pendant l'exécution d'une configuration en coin) activée. * Le paramétrage n'est possible que lorsque la LH-4168 ou LH-4188 est sélectionnée comme tête de machine.	0/1	1 1 1 1	

*** Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions. (Les valeurs des paramètres sur cette liste sont les valeurs par défaut pour la DDL-9000A.)**
Noter, toutefois, que le contenu du paramétrage des fonctions est susceptible d'être modifié sans préavis pour améliorer les fonctions et performances.

Les paramètres précédés de la marque ○ n'apparaissent que lorsqu'une tête de machine LH-4168, LH-4168D ou LH-4188 est sélectionnée.

	N°	Paramètre	Description	Plage de réglage	Paramétrage tel qu'affiché	Page de réf.
○	112	Sélection du mouvement d'apprentissage	Permet de sélectionner le mouvement exécuté lorsqu'on appuie sur la touche d'apprentissage 0 : Normal : mouvement d'apprentissage commandé par la touche d'apprentissage + fonction de commutation d'aiguille débrayable 1 : Mouvement d'apprentissage commandé par la fonction de commutation d'aiguille débrayable seulement (Lors du démarrage du mouvement d'apprentissage, il n'est pas nécessaire d'appuyer sur la touche d'apprentissage.) 2 : Mouvement d'apprentissage commandé par la fonction de commutation d'aiguille débrayable désactivée. (Sélectionner le mode deux aiguilles et appuyer sur la touche d'apprentissage.) * Le paramétrage n'est possible que lorsque la LH-4168 ou LH-4188 est sélectionnée comme tête de machine.	0 à 2	[1][1][2] [ ][ ][ ][0]	
○	113	Nombre de points du replay d'apprentissage	Cette fonction permet de sélectionner le nombre de points du replay lors de l'exécution d'un apprentissage en coin (mesure du nombre de points de couture en mode d'aiguilles débrayables). 0 : Nombre de points du replay égal au nombre de points mesurés. 1 : Nombre de points du replay égal au nombre de points mesurés moins un. * Le paramétrage n'est possible que lorsque la LH-4168 ou LH-4188 est sélectionnée comme tête de machine.	0/1	[1][1][3] [ ][ ][ ][0]	
○	114	Fonction de compteur de fil de canette gauche	Lorsque l'IP-110 est connecté, cette fonction permet d'activer/désactiver la fonction de compteur de fil de canette gauche. 0 : Fonction de compteur de fil de canette gauche désactivée. 1 : Fonction de compteur de fil de canette gauche activée. * Le paramétrage n'est possible que lorsque la LH-4168 ou LH-4188 est sélectionnée comme tête de machine.	0/1	[1][1][4] [ ][ ][ ][1]	
○	115	Fonction de compteur de fil de canette droit	Lorsque l'IP-110 est connecté, cette fonction permet d'activer/désactiver la fonction de compteur de fil de canette droit. 0 : Fonction de compteur de fil de canette droit désactivée. 1 : Fonction de compteur de fil de canette droit activée. * Le paramétrage n'est possible que lorsque la LH-4168 ou LH-4188 est sélectionnée comme tête de machine.	0/1	[1][1][5] [ ][ ][ ][1]	
○	116	Sélection d'interrupteur de départ de l'apprentissage en coin	Lorsque l'IP-110 est connecté, cette fonction permet de sélectionner l'interrupteur ou touche commandant le démarrage de la couture en coin lors de l'exécution d'une configuration en coin. 0 : Pas de fonction 1 : Touche de commutation d'aiguille gauche 2 : Touche de commutation d'aiguille droite 3 : Touche d'apprentissage 4 : Touche optionnelle 5 : Genouillère et interrupteur de relève-presseur 6 : Pas de fonction (Ne pas sélectionner.). * Lorsqu'on sélectionne 1 : Touche de commutation d'aiguille gauche, 2 : Touche de commutation d'aiguille droite ou 3 : Touche d'apprentissage comme interrupteur ou touche de commutation pour un coin, placer le paramètre nº 111 Fonction de commutation d'aiguille débrayable (configuration en coin) sur "0" (fonction désactivée). * Le paramétrage n'est possible que lorsque la LH-4168 ou LH-4188 est sélectionnée comme tête de machine.	0 à 6	[1][1][6] [ ][ ][ ][5]	
○	117	Sélection pour la fonction de l'interrupteur de relève-presseur	Lorsque la genouillère est connectée, cette fonction permet d'activer/désactiver la fonction de relevage automatique du presseur par la genouillère. 0 : Relevage automatique du presseur par la genouillère désactivé. 1 : Relevage automatique du presseur par la genouillère activé. * Le paramétrage n'est possible que lorsque la LH-4168 ou LH-4188 est sélectionnée comme tête de machine. * Lorsqu'on utilise cette fonction, placer la fonction de compensation d'un point avec l'interrupteur de relève-presseur (nº 106) sur "0" (fonction désactivée).	0/1	[1][1][7] [ ][ ][ ][0]	
○	118	Annulation de l'état d'erreur de graissage	Lorsque l'erreur de graissage (E220 ou E221) se produit, mettre le paramètre à 1 pour annuler l'état d'erreur. 0 : Etat normal 1 : L'état d'erreur de graissage sera annulé à la remise sous tension la fois suivante. (Cette fonction est également désactivée après l'annulation de l'état d'erreur de graissage.) * Après avoir annulé l'état d'erreur de graissage, procéder impérativement au graissage. * Le paramétrage n'est possible que pour les têtes de machine demandant un graissage (LH-4100 et certaines machines de la série LH-3500).	0/1	[1][1][8] [ ][ ][ ][0]	
	120	Correction de l'angle de référence de l'arbre principal	Permet de corriger l'angle de référence de l'arbre principal.	–35 à 35	[1][2][0] [–][ ][2][1]	39
	121	Correction de l'angle de départ en position HAUTE	Permet de corriger l'angle de départ en position HAUTE.	–15 à 15	[1][2][1] [ ][ ][ ][2]	39
	122	Correction de l'angle de départ en position BASSE	Permet de corriger l'angle de départ en position BASSE.	–15 à 15	[1][2][2] [ ][ ][ ][0]	39

*** Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions. (Les valeurs des paramètres sur cette liste sont les valeurs par défaut pour la DDL-9000A.)**
Noter, toutefois, que le contenu du paramétrage des fonctions est susceptible d'être modifié sans préavis pour améliorer les fonctions et performances.

Les paramètres précédés de la marque ○ n'apparaissent que lorsqu'une tête de machine LH-4168, LH-4168D ou LH-4188 est sélectionnée.

6. Explication detaillee de la programmation des fonctions

① Sélection de l'état de la fonction de départ en douceur (Paramètre n° 1)

Il se peut que le fil d'aiguille ne s'entrelace pas avec le fil de canette au début de la couture lorsque le pas de couture (longueur des points) est faible ou que l'aiguille utilisée est grosse. La fonction de "départ en douceur" résout ce problème en limitant la vitesse de couture pour assurer une formation correcte des points au début de la couture.

[ ][ ][1] [ ][ ][ ][0]

0 : Fonction désactivée
1 à 9 : Nombre des points exécutés en mode de départ en douceur

Il est possible de changer la vitesse de couture limitée par la fonction de départ en douceur. (Paramètre n° 37)

[ ][3][7] [ ][8][0][0]

Plage de réglage
150 à 5.500 pts/mn <50 pts/mn>

② Fonction du capteur d'extrémité du tissu (ED : en option) (Paramètres n° 2 à 4)

Cette fonction peut être utilisée lorsque le capteur d'extrémité du tissu (ED) est installé.
Pour plus d'informations, consulter le manuel d'utilisation du capteur d'extrémité de tissu.

(Attention) Le paramétrage est inopérant lorsque le capteur d'extrémité du tissu n'est pas posé ou que le panneau de commande est connecté.

③ Fonction de réduction de papillotement (Paramètre n° 5)

Cette fonction permet de réduire le papillotement de la lampe à main au début de la couture. Plus la valeur choisie est élevée, plus la fonction est efficace.

[ ][ ][5] [ ][ ][ ][0]

Plage de réglage
0 à 8
0 : Fonction de réduction de papillotement désactivée
à
8 : Papillotement réduit au minimum

(Attention) Plus la fonction de réduction de papillotement est efficace (plus la valeur de réglage est élevée), plus la machine démarre lentement.

④ Fonction de comptage de fil de canette (Paramètre n° 6)

Lorsque le panneau de commande est utilisé, la fonction décompte depuis la valeur prédéterminée et indique la quantité utilisée de fil de canette. Pour plus d'informations, consulter le manuel d'utilisation du panneau de commande.

(Attention) Si l'on spécifie "0", l'affichage du panneau de commande s'éteint et la fonction de comptage de fil de canette est inopérante.

⑤ Fonction d'interdiction de coupe du fil (Paramètre n° 9)

Cette fonction désactive le signal de sortie du solénoïde de coupe du fil et le signal de sortie du solénoïde de tire-fil lors de la coupe du fil. [Si l'on utilise un panneau de commande avec la machine, cette fonction opère selon le paramétrage effectué sur le panneau.] Cette fonction permet d'épisser des tissus séparés sans couper le fil.

[ ][ ][9] [ ][ ][ ][0]

0 : off La coupe du fil est activée (le fil peut être coupé).
1 : on La coupe du fil est désactivée (le fil ne peut pas être coupé).

⑥ Sélection de la position d'arrêt de la barre à aiguille lorsque la machine s'arrête (Paramètre n° 10)

Cette fonction permet de choisir la position d'arrêt de la barre à aiguille lorsque la pédale est au neutre.

[ ][1][0] [ ][ ][ ][0]

0 : abaissée La barre à aiguille s'arrête sur le point le plus bas de sa course.
1 : relevée La barre à aiguille s'arrête sur le point le plus haut de sa course

(Attention) Si la position d'arrêt choisie de la barre à aiguille est la position supérieure, le coupe-fil est actionné quand la barre à aiguille atteint le point inférieur.

⑦ Déclic des touches de la boîte PSC (Paramètre n° 11)

Cette fonction permet de choisir si les quatre touches de la boîte PSC produisent un bruit lorsqu'on appuie dessus.

[ ][1][1] [ ][ ][ ][1]

0 : off Le déclic est désactivé.
1 : on Le déclic est activé.

⑧ **Sélection de la fonction de l'interrupteur optionnel (Paramètre n° 12) : Ce paramètre ne sert que si la tête de la machine est dotée de l'interrupteur optionnel.**

Les fonctions affectées á l'interrupteur en option peuvent être sélectionnées parmi les suivantes :

☐ 1 2 ☐ ☐ ☐ 0

0 : Pas de fonction (réglage standard)
1 : Compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille : A chaque pression sur la touche, un demi-point est exécuté dans le sens normal de la couture. (Même fonction que celle de l'interrupteur de compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille sur le panneau)
2 : Compensation de points arrière : Lorsqu'on maintient la touche enfoncée, des points arrière sont exécutés à petite vitesse. (Le paramétrage n'est effectif que lorsqu'une configuration de couture à dimensions constantes est sélectionnée.)
3 : Annulation de l'exécution de points arrière à la fin de la couture une seule fois : Lorsqu'on enfonce l'arrière de la pédale après avoir appuyé sur la touche, l'opération d'exécution de points arrière est annulée une fois.
4 : Fonction de coupe du fil : Cette fonction joue le rôle d'un interrupteur de coupe du fil.
5 : Fonction de relevage du pied presseur : Cette fonction joue le rôle d'un interrupteur de relevage du pied presseur.
6 : Compensation d'un point : A chaque pression sur la touche, un point est exécuté.
7 : Fonction d'annulation de l'exécution simultanée de points arrière au début et à la fin de la couture : en agissant sur l'interrupteur en option, il est possible d'activer/désactiver alternativement cette fonction.
8 : Fonction d'activation/désactivation du relevage du pied presseur au neutre : On peut passer alternativement entre l'état activé et désactivé en appuyant sur la touche optionnelle.

(Note) L'indication ❶ de la couture arrière au début et à la fin de la couture sur le panneau de commande ne change pas même lorsque la fonction est désactivée. Faire attention à ce point.

⑨ **Fonction de comptage des cycles de couture (Paramètre n° 14)**

Cette fonction augmente l'indication du compteur d'une unité à chaque fois que le coupe-fil est actionné et compte le nombre de cycles de couture terminés.

Elle est possible avec le panneau de commande IP-110. Voir les explications du panneau de commande.

☐ 1 4 ☐ ☐ ☐ 1

1 : on Fonction de comptage des cycles de couture activée
0 : off Fonction de comptage des cycles de couture désactivée
(L'indication du panneau de commande IP-110 s'éteint également.)

⑩ **Fonction anti-boule de fil (Paramètres 18 à 20, 28, 65, 66, 89, et 100)**

Cette fonction empêche l'emmêlement du fil au début de la couture.

Elle ne sert que lorsqu'une tête de machine avec des caractéristiques anti-boule de fil est utilisée. (Pour utiliser cette fonction, la carte A en option est nécessaire.)

❶ Fonction anti-boule de fil (Paramètre n° 18)

☐ 1 8 ☐ ☐ ☐ 0

0 : La fonction anti-boule de fil désactivée
1 : La fonction anti-boule de fil activée
2 : La fonction anti-boule de fil activée. (La libération du fil est activée.)

Le réglage des paramètres n° 19 à 20, 28, 65, 66, 89 et 100 devient inopérant.

❷ Fonction de libération du fil d'aiguille au début de la couture (Paramètre n° 19)

☐ 1 9 ☐ ☐ ☐ 0

0 : Fonction de libération du fil d'aiguille au début de la couture désactivée (Normal)
1 : Fonction de libération du fil d'aiguille au début de la couture activée

❸ Nombre de points de condensation au début de la couture (Paramètre n° 20)

Il est possible de spécifier le nombre de points de condensation à la fin de la couture.

☐ 2 0 ☐ ☐ ☐ 0

Plage de réglage
1 à 9 points
0 : Fonction de condensation désactivée

❹ Phase d'excitation du solénoïde pour le point de condensation (lors de l'exécution d'une condensation d' un point) (Paramètre n° 65)
La phase de départ du solénoïde pour une condensation de 1 point peut être corrigée par un changement d'angle par pas de 10°.

[ ] [6] [5] [–] [ ] [1] [5]   Plage de réglage   –36 à 0 <1/10°>

❺ Phase d'excitation du solénoïde pour le point de condensation (lors de l'exécution d'une condensation de 2 points ou plus) (Paramètre n° 66)
La phase de départ du solénoïde pour une condensation de 2 points ou plus peut être corrigée par un changement d'angle par pas de 10°.

[ ] [6] [6] [–] [ ] [1] [5]   Plage de réglage   –36 à 0 <1/10°>

❻ Fonction de libération du fil d'aiguille (paramètre nº 28)
Cette fonction permet spécifier le nombre de points avant que fil d'aiguille ne soit serré au début de la couture.

[ ] [2] [8] [ ] [ ] [ ] [1]   Plage de réglage : 0 à 30 points

❼ Solénoïde de tirage du fil/retour (paramètre nº 89)
Cette fonction permet d'activer/désactiver le mouvement du solénoïde de tirage du fil/retour (LZ).

[ ] [8] [9] [ ] [ ] [ ] [0]   0 : Mouvement désactivé.
1 : Mouvement activé.

❽ Nombre de points de la fonction de libération de tension au début de la couture (paramètre nº 100)
Cette fonction permet de spécifier le nombre de points pendant lequel le solénoïde de libération de tension est actionné au début de la couture.

[1] [0] [0] [ ] [ ] [ ] [0]   Plage de réglage : 0 à 9 points

⑪ **Fonction de relevage automatique du presseur au neutre (avec le dispositif AK seulement) (paramètre n° 21)**
Cette fonction permet de relever automatiquement le pied presseur lorsque la pédale est au neutre.
La durée du relevage automatique de la pédale dépend de la durée de relevage automatique après la coupe du fil. Lorsque le pied presseur est automatiquement abaissé, il est automatiquement relevé sur la seconde position neutre après avoir quitté une fois le neutre.

[ ] [2] [1] [ ] [ ] [ ] [0]   0 : off   La fonction de relevage automatique du presseur au neutre est désactivée.
1 : on   La fonction de relevage automatique du presseur est activée.

⑫ **Fonction de changement de la fonction de l'interrupteur de compensation sur le panneau de commande (Paramètre n° 22)**
Il est possible de spécifier que l'interrupteur de compensation sur le panneau de commande CP-170 ou IP-110 commande une compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille ou une compensation d'un point.

[ ] [2] [2] [ ] [ ] [ ] [0]   0 : Compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille
1 : Compensation d'un point

⑬ **Autorisation/interdiction de la coupe du fil (paramètre nº 25)**
Cette fonction permet d'autoriser/interdire la coupe du fil lorsqu'on appuie sur l'arrière de la pédale après avoir quitté la position de détection BASSE de l'aiguille en tournant le volant à la main.

[ ] [2] [5] [ ] [ ] [ ] [1]   0 : Mouvement de coupe du fil autorisé.
1 : Mouvement de coupe du fil interdit.

⑭ **Fonction de réglage de la force d'immobilisation après l'arrêt (paramètre nº 26)**
Cette fonction permet d'empêcher que la rotation arrière après l'arrêt n'augmente lorsque la machine a été longtemps utilisée et que le couple de la tête de la machine a diminué. Plus la valeur spécifiée est élevée, plus l'effet de prévention est important. Toutefois, si l'on spécifie une valeur excessive, la machine risque de tourner dans le sens normal. Régler cette fonction en vérifiant le mouvement de la barre à aiguille.

[ ] [2] [6] [ ] [ ] [ ] [0]   Plage de réglage : 0 à 9

⑮ **Fonction de réglage de la force de réaction lors d'une relance (paramètre nº 27)**
Cette fonction permet de spécifier la force de retour avant le mouvement de relance.

[ ] [2] [7] [ ] [ ] [5] [0]   Plage de réglage : 1 à 100
1 : Force de retour minimum jusqu'à 100 : Force de retour maximum

⑯ **Réglage de la durée d'aspiration du solénoïde d'exécution de points d'arrêt (paramètre n° 29)**

Cette fonction permet de spécifier la durée d'aspiration du solénoïde d'exécution de points d'arrêt.
Diminuer la valeur lorsque la chaleur est élevée.

(Attention) Ne pas trop diminuer la valeur car ceci pourrait se traduire par une absence de mouvement ou un pas de couture incorrect. Faire attention lorsqu'on change la valeur.

[ ][2][9] [ ][2][5][0] Plage de réglage : 50 à 300 ms <10/ms>

⑰ **Fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire de la couture (Paramètres n° 30 à 33)**

Les fonctions de limite du nombre de points et de commande de coupe du fil peuvent être ajoutées à l'interrupteur "touch-back" sur la tête de la machine.

Paramètre n° 30 Permet d'activer la fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire.

[ ][3][0] [ ][ ][ ][0]
0 : off Fonction de points d'arrêt normale
1 : on Fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire

Paramètre n° 31 Permet de spécifier le nombre de points pour l'exécution de points arrière.

[ ][3][1] [ ][ ][ ][4]
Plage de réglage
0 à 19 points

Paramètre n° 32 Permet de spécifier la condition de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire.

[ ][3][2] [ ][ ][ ][0]
0 : off Désactivée lorsque la machine est arrêtée
(L'exécution de points arrière sur une position intermédiaire n'est possible que pendant le fonctionnement de la machine.)
1 : on Activée lorsque la machine est arrêtée
(L'exécution de points arrière sur une position intermédiaire est possible aussi bien pendant le fonctionnement de la machine que lorsqu'elle est arrêtée.)

(Attention) L'une des conditions est active pendant le fonctionnement de la machine.

Paramètre n° 33 Permet de spécifier si le fil est coupé lors de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire.

[ ][3][3] [ ][ ][ ][0]
0 : off Coupe-fil désactivé
1 : on Coupe-fil activé

Actions under each setting state

Application	Réglage du paramètre			Résultat
	N° 30	N° 32	N° 33	
❶	0	0 or 1	0 or 1	Fonctionne comme un interrupteur touch-back normal.
❷	1	0	0	Lorsqu'on actionne l'interrupteur touch-back tout en enfonçant l'avant de la pédale, le nombre de points arrière sélectionné avec le paramètre n° 31 est exécuté.
❸	1	1	0	Lorsqu'on actionne l'interrupteur touch-back alors que la machine est arrêtée ou que l'avant de la pédale est enfoncé, le nombre de points arrière sélectionné avec le paramètre n° 31 est exécuté.
❹	1	0	1	Lorsqu'on actionne l'interrupteur touch-back en enfonçant l'avant de la pédale, le fil est automatiquement coupé après l'exécution du nombre de points arrière sélectionné avec le paramètre n° 31.
❺	1	1	1	Lorsqu'on actionne l'interrupteur touch-back alors que la machine est arrêtée ou que l'avant de la pédale est enfoncé, le fil est automatiquement coupé après l'exécution du nombre de points sélectionné avec le paramètre n° 31.

Fonctionnement selon la valeur sélectionnée pour le paramètre

❶ Utilisée comme interrupteur touch-back d'exécution de points arrière normale
❷ Utilisée pour le renfort de la couture des plis (couture presse) (N'est utilisable que pendant le fonctionnement de la machine.)
❸ Utilisée pour le renfort de la couture des plis (couture presse) (Peut être utilisée avec la machine arrêtée ou fonctionnant.)
❹ Utilisée comme interrupteur de départ pour l'exécution de points arrière à la fin de la couture. (Remplace la commande du coupe-fil par enfoncement de l'arrière de la pédale. N'est utilisable que pendant le fonctionnement de la machine. Est particulièrement utile lorsque la machine est utilisée comme machine pour travail debout.)
❺ Utilisée comme interrupteur de départ pour l'exécution de points arrière à la fin de la couture. (Remplace la commande du coupe-fil par enfoncement de l'arrière de la pédale. Est utilisable lorsque la machine est arrêtée ou pendant son fonctionnement. Est particulièrement utile lorsque la machine est utilisée comme machine pour travail debout.)

⑱ **Vitesse de couture pas à pas (Paramètre n° 38)**

Cette fonction permet de régler la vitesse de couture pas à pas par une seule pression sur la pédale lorsque la machine continue le piquage jusqu'à la fin du nombre de points spécifié ou jusqu'à ce qu'elle détecte l'extrémité du tissu.

[ ] [3] [8] [2] [5] [0] [0] Plage de réglage
200 à maxi pts/mn <50 pts/mn>

(Attention) 1. L'activation/désactivation de la couture automatique non répétitive (one shot) s'effectue avec le panneau de commande CP-170.
2. La vitesse maximale de la couture pas à pas est limitée par le modèle de tête de machine.

⑲ **Temps de maintien du relevage du pied presseur (Paramètre n° 47)**

La fonction de relève-presseur à solénoïde (n° 46 0) permet de régler la commande de temps de maintien du relevage de pied presseur.

Cette fonction abaisse automatiquement le pied presseur après l'écoulement de la durée spécifiée avec le paramètre n° 47.

Lorsque le relève-presseur pneumatique (n° 46 1) est sélectionné, la commande de temps de maintien du relevage du pied presseur est illimitée quelle que soit la valeur spécifiée.

[ ] [4] [7] [ ] [ ] [6] [0] Plage de réglage 10 à 600 sec. <10/sec>

⑳ **Correction de la phase du solénoïde d'exécution de points arrière (Paramètres n° 51 à 53)**

Lorsque les points dans le sens normal et dans le sens arrière ne sont pas uniformes lors de l'exécution automatique de points arrière, cette fonction permet de changer la phase d'excitation/désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière et de la modifier.

❶ Correction de la phase d'excitation du solénoïde d'exécution de points arrière au début de la couture (Paramètre n° 51)

La phase d'excitation du solénoïde d'exécution de points arrière au début de la couture peut être corrigée par un changement d'angle.

[ ] [5] [1] [–] [ ] [1] [8] Plage de réglage
–36 à 36 <1/10°>

Plage de réglage	Angle de correction	Nombre de points de correction
− 36	− 360 °	− 1
− 18	− 180 °	− 0,5
0	0 °	0
18	180 °	0,5
36	360 °	1

– 360°
– 180°
0°
180°
360°

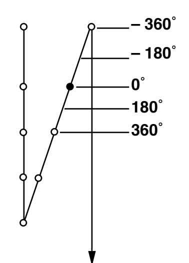
*** Lorsque le point avant 1 point de couture est pris comme 0°, la correction est possible sur 360° (1 point de couture) en avant et en arrière**

❷ Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière au début de la couture (Paramètre n° 52)

La phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière au début de la couture peut être corrigée par un changement d'angle.

[ ] [5] [2] [–] [ ] [ ] [5] Plage de réglage
–36 à 36 <1/10°>

Plage de réglage	Angle de correction	Nombre de points de correction
− 36	− 360 °	− 1
− 18	− 180 °	− 0,5
0	0 °	0
18	180 °	0,5
36	360 °	1

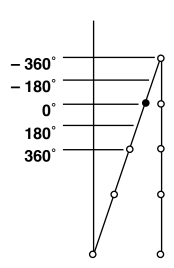


❸ Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière à la fin de la couture (Paramètre n° 53)

La phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière à la fin de la couture peut être corrigée par un changement d'angle.

[ ] [5] [3] [–] [ ] [ ] [5] Plage de réglage
–36 à 36 <1/10°>

Plage de réglage	Angle de correction	Nombre de points de correction
− 36	− 360 °	− 1
− 18	− 180 °	− 0,5
0	0 °	0
18	180 °	0,5
36	360 °	1



㉑ Fonction de relevage du pied presseur après la coupe du fil (Paramètre n° 55)

Cette fonction permet que le pied presseur soit automatiquement relevé après la coupe du fil. Elle n'est utilisable qu'avec le dispositif AK.

[ ] [5] [5] [ ] [ ] [ ] [1]

0 : off Fonction de relevage automatique du pied presseur désactivée (Le pied presseur ne remonte pas automatiquement après la coupe du fil.)

1 : on Fonction de relevage automatique du pied presseur activée (Le pied presseur remonte automatiquement après la coupe du fil.)

㉒ Rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil (Paramètre n° 56)

Cette fonction permet de faire tourner la machine en arrière après la coupe du fil pour relever la barre à aiguille presque complètement. Utiliser cette fonction lorsque l'aiguille apparaît sous le pied presseur et qu' elle risque d'érafler le tissu lorsque celui-ci est épais.

[ ] [5] [6] [ ] [ ] [ ] [0]

0 : off Fonction de rotation arrière de la machine après la coupe du fil pour le relevage de l'aiguille désactivée

1 : on Fonction de rotation arrière de la machine après la coupe du fil pour le relevage de l'aiguille activée

(Attention) Lors de la rotation arrière de la machine, la barre à aiguille remonte presque jusqu'au point mort haut. Le fil peut alors glisser hors du chas d'aiguille. On doit donc régler correctement la longueur restante du fil après la coupe du fil.

㉓ Fonction de détection de quantité restante de fil de canette (Paramètres n° 57, n° 61)

Cette fonction détecte la quantité de fil de canette utilisée et indique quand il est temps de remplacer la canette. Elle peut être utilisée lorsque le dispositif de détection de quantité restante de fil de canette (AE) est installé.

Pour plus d'informations, consulter le manuel d'utilisation du dispositif de détection de quantité restante de fil de canette.

[ ] [5] [7] [ ] [ ] [ ] [0]

(Attention) Toujours placer le paramètre n° 57 à l'état désactivé ("0") lorsque le dispositif AE n'est pas installé. ("E43" s'affiche et la machine n'est pas actionnée.)

㉔ Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille (Paramètre n° 58)

Lorsque la barre à aiguille est sur sa position supérieure ou sur sa position inférieure, cette fonction l'immobilise en appliquant légèrement le frein.

[ ] [5] [8] [ ] [ ] [ ] [0]

0 : Fonction de maintien en position haute/basse prédéterminée de la barre à aiguille désactivée

1 : Fonction de maintien en position haute/basse prédéterminée de la barre à aiguille activée

㉕ Fonction de sélection de la commande automatique/manuelle de la pédale pour l'exécution de points arrière au début de la couture (Paramètre n° 59)

Cette fonction permet de choisir si l'exécution de points arrière au début de la couture s'effectue sans interruption à la vitesse spécifiée avec le paramètre n° 8 ou s'il s'effectue à la vitesse commandée par la pédale.

[ ] [5] [9] [ ] [ ] [ ] [0]

0 : Manu La vitesse est commandée par la pédale.

1 : Auto Couture automatique à la vitesse spécifiée

(Attention) 1. La vitesse maximale d'exécution de points arrière au début de la couture est limitée à la valeur spécifiée au paramètre n° 8 quelle que soit la position de la pédale.

2. Lorsque "0" est sélectionné, il se peut que les points arrière exécutés ne correspondent pas aux points dans le sens normal.

㉖ **Fonction d'arrêt juste après l'exécution de points arrière au début de la couture (Paramètre n° 60)**

Cette fonction arrête provisoirement la machine même lorsque l'avant de la pédale est enfoncé à la fin d' exécution de points arrière au début de la couture.
Elle s'utilise pour une couture courte avec des points arrière au début de la couture.

□ 6 0 □ □ □ 0

0 : Fonction d'arrêt momentané de la machine juste après l'exécution de points arrière au début de la couture désactivée
1 : Fonction d'arrêt momentané de la machine juste après l'exécution de points arrière au début de la couture activée

Arrêt momentané de la machine pour permettre de changer le sens de la couture d'un article

㉗ **Réglage du régime de sortie du solénoïde de relevage du presseur (Paramètre n° 67)**

Permet de changer le régime de sortie du solénoïde de relevage du presseur. Si l'échauffement est important, diminuer la valeur.

(Attention) Si la valeur est insuffisante, il en résultera un dysfonctionnement. Faire attention lorsqu'on change la valeur.

□ 6 7 □ □ 2 0 Plage de réglage : 5 à 40 % <5 %>

㉘ **Fonction d'abaissement lent du pied presseur (avec dispositif AK seulement) (paramètres n° 70 et 49)**

Cette fonction permet d'abaisser lentement le pied presseur.
Cette fonction peut être utilisée lorsqu'il est nécessaire de diminuer un bruit de contact, un défaut du tissu ou un glissement du tissu lors de l'abaissement du pied presseur.

Remarque : Changer la durée du paramètre n° 49 lors du paramétrage de la fonction d'abaissement lent car l'effet est insuffisant si l'on ne spécifie pas pour le paramètre n° 49 une durée plus longue lors de l'abaissement du pied presseur par pression sur la pédale.

□ 4 9 □ 1 4 0 0 à 250 ms
10 ms/pas

□ 7 0 □ □ □ 0 0 : Fonction d'abaissement lent du pied presseur désactivée
(Le pied presseur s'abaisse rapidement.)
1 : Fonction d'abaissement lent du pied presseur activée

㉙ **Fonction d'amélioration de l'opération de couture pas à pas (paramètres n° 71 et 72)**

Cette fonction améliore l'efficacité de l'exécution d'un point lorsqu'on actionne l'interrupteur grande vitesse pour la pédale ou la machine pour travail debout.
Plus la valeur de réglage est grande, plus la vitesse au début de la couture est limitée et plus l'efficacité de l' exécution d'un point est améliorée.
Le paramètre n° 71 limite la vitesse lors de la ré-accélération depuis la vitesse réduite.
Le paramètre n° 72 limite l'accélération depuis l'arrêt.

Remarque : Cette fonction n'est pas activée lorsqu'on met la machine sous tension ou que l'on commence la couture immédiatement après la coupe du fil.

□ 7 1 □ □ □ 0 0 à 5

□ 7 2 □ □ □ 0 0 à 5

Paramètre n° 72
Paramètre n° 71
pts/mn
t
Neutre de la pédale
Pression sur la pédale

㉚ Fonction de diminution de vitesse à la fin de l'exécution de points arrière au début de la couture (Paramètre n° 92)

Cette fonction diminue la vitesse à la fin de l'exécution de points arrière au début de la couture. Son utilisation normale dépend de la position de la pédale. (La vitesse augmente continuellement jusqu'au maximum.) Cette fonction est utilisée lorsque la pause est correctement utilisée (poignets et pose des poignets)

[ ] [9] [2] [ ] [ ] [ ] [0]

0 : La vitesse ne diminue pas.
1 : La vitesse diminue

Arrêt momentané

Couture ininterrompue

㉛ Fonction nouvelle tentative (Paramètre n° 73)

Lorsqu'elle est utilisée, si un tissu épais n'est pas percé par l'aiguille, elle facilite la pénétration de l'aiguille dans le tissu.

[ ] [7] [3] [ ] [ ] [ ] [1]

0 : Normal
1 : Fonction nouvelle tentative activée

㉜ Fonction de sélection de la vitesse de démarrage de la machine (Paramètre n° 76)

Cette fonction s'utilise pour augmenter la vitesse de la machine au démarrage. (Le temps nécessaire pour le démarrage est réduit de 10 % environ.)

[ ] [7] [6] [ ] [ ] [ ] [0]

0 : Courbe normale
1 : Courbe plus prononcée

(Attention) Si l'on choisit "1", le moteur peut tourner irrégulièrement. Ceci peut également se traduire par un bruit de fonctionnement de la machine ou par une augmentation du bruit pendant le fonctionnement.

㉝ Réglage de la durée d'aspiration du solénoïde de relevage du presseur (Paramètre n° 84)

Permet de changer la durée d'aspiration du solénoïde de relevage du presseur. Si l'échauffement est important, diminuer la valeur.

(Attention) Si la valeur est insuffisante, il en résultera un dysfonctionnement. Faire attention lorsqu'on change la valeur.

[ ] [8] [4] [ ] [1] [0] [0] Plage de réglage : 40 à 300 ms <10/ms>

㉞ Fonction de sélection de la courbe de la pédale (Paramètre n° 87)

Cette fonction permet de choisir la courbe de la vitesse de rotation de la machine par rapport au degré d' enfoncement de la pédale.

Utiliser cette fonction si la commande fine de la pédale est difficile ou si la réponse de la pédale est lente.

[ ] [8] [7] [ ] [ ] [ ] [0]

0 : La vitesse de la machine augmente linéairement lorsqu'on enfonce la pédale.
1 : La réaction de la machine lorsqu'on enfonce la pédale est plus lente à la vitesse intermédiaire.
2 : La réaction de la machine lorsqu'on enfonce la pédale est plus rapide à la vitesse intermédiaire.

2
0
1
Vitesse (pts/mn)
Course de la pédale (mm)

㉟ Fonction de déplacement en position d'arrêt HAUTE du mouvement initial (paramètre n° 90)

Permet d'activer/désactiver le retour automatique en position d'arrêt HAUTE juste après la mise sous tension.

[ ] [9] [0] [ ] [ ] [ ] [1]

0 : Désactivée
1 : Activée

㊱ Fonction ajoutée à l'interrupteur de compensation de points par le relevage/abaissement de l' aiguille (Paramètre n° 93)

L'opération d'un point ne peut être exécutée que lorsque l'interrupteur de compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille est enfoncé lors d'un arrêt sur la position supérieure juste après que l'on a placé l'interrupteur d'alimentation sur marche (ON) ou lors d'un arrêt sur la position supérieure juste après la coupe du fil.

[ ] [9] [3] [ ] [ ] [ ] [0]

0 : Normal (opération de compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille seulement)
1 : Une opération de compensation d'un point (arrêt supérieur → arrêt supérieur) n'est exécutée que lorsque la commutation ci-dessus est effectuée.

㊲ Fonction d'exécution ininterrompue de la couture continue + couture pas à pas (Paramétre n˚ 94)

Choisir cette fonction pour exécuter une couture superposée de 19 points ou plus.

Parmi les fonctions de programmation du IP-110, cette fonction n'arrête pas la machine à la fin d'une étape et passe à l'étape suivante en combinant une couture continue avec une couture pas à pas.

[ ][9][4] [ ][ ][ ][0]

0 : Normal (La machine s'arrête à la fin d'une étape.)

1 : La machine ne s'arrête pas à la fin d'une étape et passe directement à l' étape suivante.

㊳ Réglage de la vitesse maximale de la tête de la machine (Paramètre n° 96)

Cette fonction permet de régler la vitesse maximale de la tête de la machine que l'on désire utiliser.

La limite maximale de la valeur de réglage varie selon la tête de la machine raccordée.

[ ][9][6] [4][0][0][0]

50 à maxi (pts/mn) <50 pts/mn>

㊴ Fonction d'entrée du compteur de couture (paramètre nº 101)

Lorsque le panneau IP-110 est utilisé, cette fonction permet de commuter l'affichage du compteur de couture sur le panneau entre l'entrée du signal du contacteur du compteur de couture externe et l'actualisation automatique par le comptage du nombre de coupes de fils interne.

[1][0][1] [ ][ ][ ][0]

0 : A chaque coupe du fil, la valeur du compteur augmente d'une unité.

1 : A chaque entrée du signal du compteur de couture, la valeur du compteur augmente d'une unité..

㊵ Correction de l'angle de référence de l'arbre principal (paramètre nº 120)

[1][2][0] [–][ ][2][8]

Permet de corriger l'angle de référence de l'arbre principal.

Plage de réglage

– 35 à 35˚ <1 / ˚>

㊶ Correction de l'angle de départ en position HAUTE (paramètre nº 121)

[1][2][1] [ ][ ][ ][0]

Permet de corriger l'angle de départ en position HAUTE.

Plage de réglage

– 15 à 15˚ <1 / ˚>

㊷ Correction de l'angle de départ en position BASSE (paramètre nº 122)

[1][2][2] [ ][ ][ ][0]

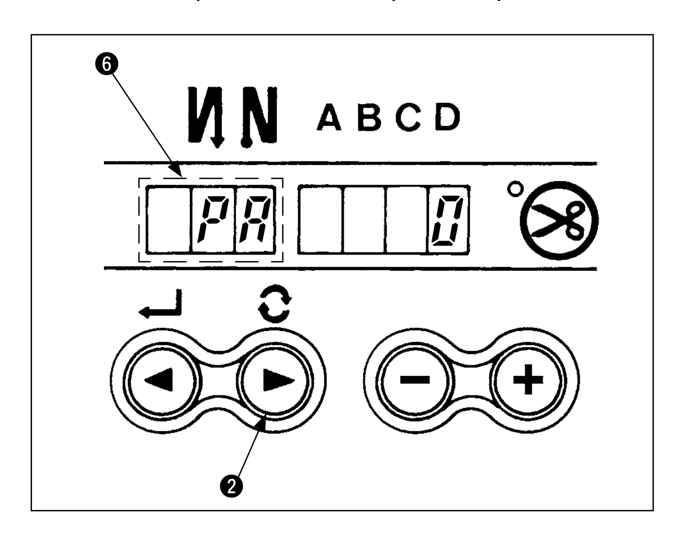
Permet de corriger l'angle de départ en position BASSE.

Plage de réglage

– 15 à 15˚ <1 / ˚>

7. Correction automatique du neutre du capteur de pédale

Lors du remplacement du capteur de pédale, du ressort, etc., toujours effectuer l'opération suivante :



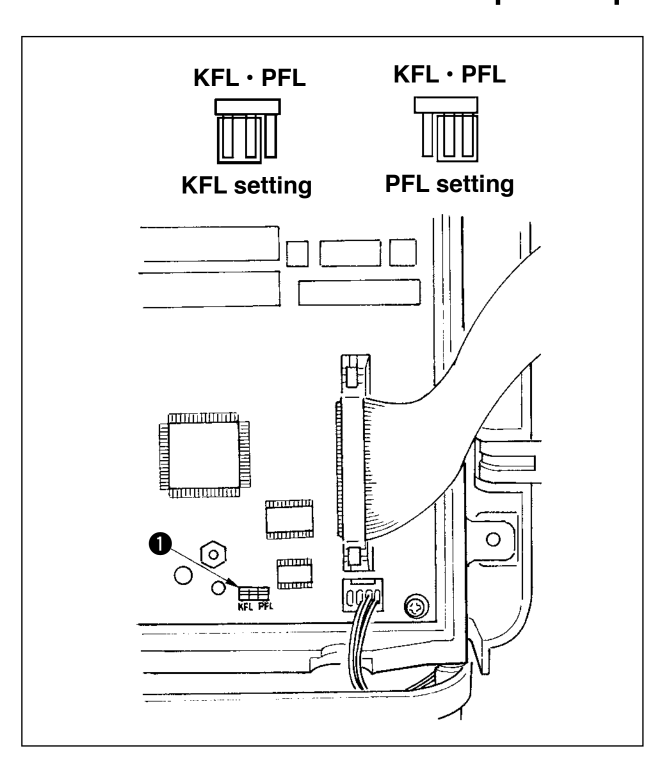
1) Tout en appuyant sur la touche ❷, placer l'interrupteur d'alimentation sur marche.
2) L'indication à l'écran est alors telle qu'indiquée en ❻. La valeur indiquée par les quatre positions inférieures de l'affichage est la valeur de correction.

(Attention) 1. Lors de cette opération, le capteur de pédale ne fonctionne pas correctement si l'on appuie sur la pédale. Ne pas placer le pied ou un objet sur la pédale.Un bip d'avertissement se fait entendre et la valeur de correction ne s'affiche pas.

2. Si les 7 segments de 4 chiffres affichent un code et non des valeurs numériques, consulter le manuel du technicien.

3) Mettre l'interrupteur d'alimentation sur arrêt, puis le remettre sur marche après avoir fermé le couvercle avant. Le mouvement de la machine redevient normal.

8. Sélection des caractéristiques de pédale

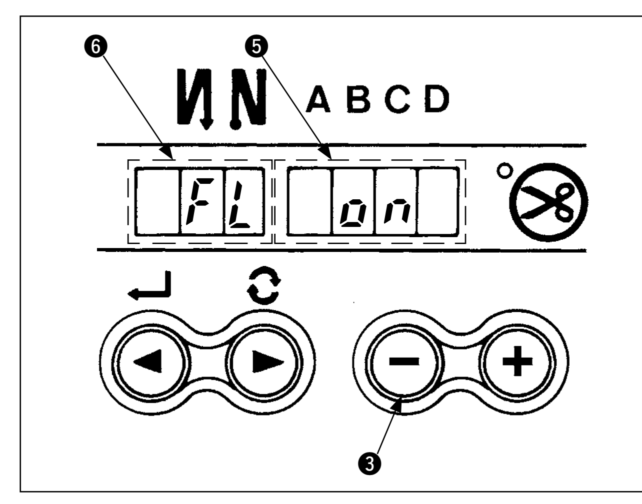


Lorsqu'on change le capteur de pédale (KFL → PFL ou PFL → KFL), changer la position du cavalier ❶ pour tenir compte du changement des caractéristiques de pédale.

(Attention) 1. Le capteur de pédale avec deux ressorts au dos de la pédale est PFL. Le capteur de pédale avec un ressort est KFL. Placer le capteur de pédale sur PFL lorsqu'on relève le pied presseur en appuyant sur l'arrière de la pédale.

2. Avant de changer la position du cavalier, couper l'alimentation. Si l'on change le cavalier avec le dispositif sous tension, le réglage ne change pas. Ceci peut endommager l'unité principale.

9. Comment activer la fonction de releveur automatique

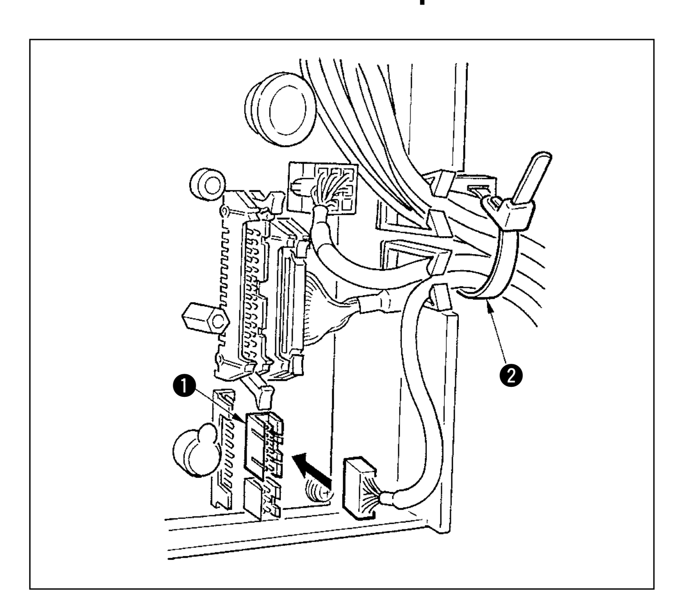


Lorsque le relèveur automatique (AK) est installé, cette fonction permet de le faire fonctionner.

1) Etablir l'alimentation en appuyant sur la touche ❸ à l'intérieur de la boîte de commande.
2) L'affichage est placé à l'état ❺, ❻ (FL ON), un bip se fait entendre et la fonction de releveur automatique est activée.
3) Mettre l'interrupteur d'alimentation sur arrêt, puis le remettre sur marche pour revenir au mode normal.
4) Pour désactiver la fonction de releveur automatique, répéter les opérations 1) à 3). L'affichage est placé à l'état (FL OFF).
   FL ON : Releveur automatique activé
   FL OFF : Releveur automatique désactivé
   (Réglage d'usine)
   (Le pied presseur n'est pas relevé automatiquement à la fin d'une couture programmée.)

(Attention) 1. Attendre au moins une seconde avant de remettre l'interrupteur d'alimentation sur marche (ON) lorsqu'on l'a placé sur arrêt (OFF).
(Si on le remet sur marche trop rapidement, la modification du paramètre risque de s'effectuer incorrectement.)
2. Le releveur automatique n'est pas actionné si la fonction n'est pas correctement sélectionnée.
3. Si "FL ON" est sélectionné alors qu'un releveur automatique n'est pas installé, le démarrage est momentanément retardé au début de la couture. Toujours sélectionner "FL OFF" lorsque le releveur automatique n'est pas installé car autrement l'interrupteur touch-back pourrait ne pas fonctionner.

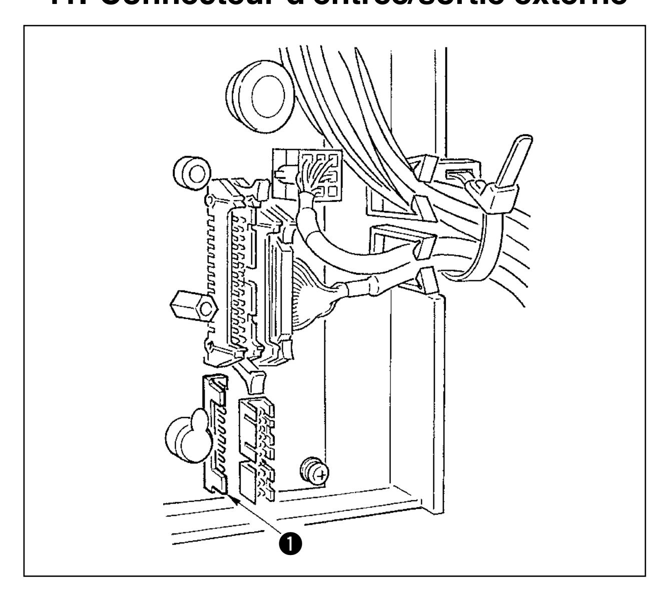
10. Raccordement de la pédale de la machine à travail debout



1) Raccorder le connecteur de la PK70 au connecteur ❶ (CN32 12 broches) de la SC-910N.
2) Attacher le cordon de la PK70 avec les autres cordons à l'aide de l'attache-câble ❷ situé sur le côté de la boîte après l'avoir fait passer dans la bride de câble.

(Attention) Avant de brancher le connecteur, couper l'alimentation.

11. Connecteur d'entrée/sortie externe



Connecteur d'entrée/sortie externe ❶ pour la sortie des signaux suivants, utiles lorsqu'un compteur ou un dispositif similaire est installé.

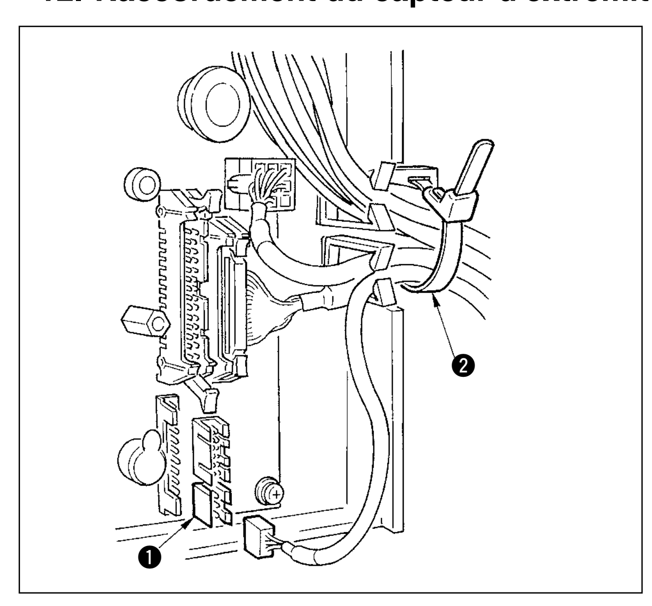
(Attention) L'utilisation du connecteur ne doit être effectuée que par un technicien ayant des compétences électriques.

Tableau des signaux et d'implantation des connecteurs

CN42	Nom du signal	Entrée/ Sortie	Description	Carac. élect.
1	+5V	-	Alimentation	
2	LS(N)	Sortie	Signal de rotation 360 impulsions/tour	DC5V
3	N.C.	-	–	
4	UDET(N)	Sortie	Le signal "L" est émis lorsque la barre à aiguille se trouve en positon BASSE.	DC5V
5	DDET(N)	Sortie	Le signal "L" est émis lorsque la barre à aiguille se trouve en positon HAUTE.	DC5V
6	HS(N)	Sortie	Signal de rotation 45 impulsions/tour	DC5V
7	BTD(N)	Sortie	Le signal "L" est émis lorsque le solénoïde d'exécution de points arrière est actionné.	DC5V
8	TRMD(N)	Sortie	Le signal "L" est émis lorsque le solénoïde de coupe-fil est actionné.	DC5V
9	LSWO(P)	Sortie	Signal de contrôle de requête de rotation (pédale ou autre)	DC5V
10	S.STATE(N)	Sortie	Le signal "L" est émis lorsque la machine à coudre se trouve à l'arrêt.	DC5V
11	LSWINH(N)	Entrée	La rotation par la pédale est interdite lors de l'entrée du signal "L".	DC5V, –5mA
12	SOFT	Entrée	La vitesse de rotation est limitée à la vitesse douce lors de l'entrée du signal "L".	DC5V, –5mA
13	SGND	-	Courant	

JUKI genuine part No. Connector : Part No. HK016510130
Pin contact : Part No. HK016540000

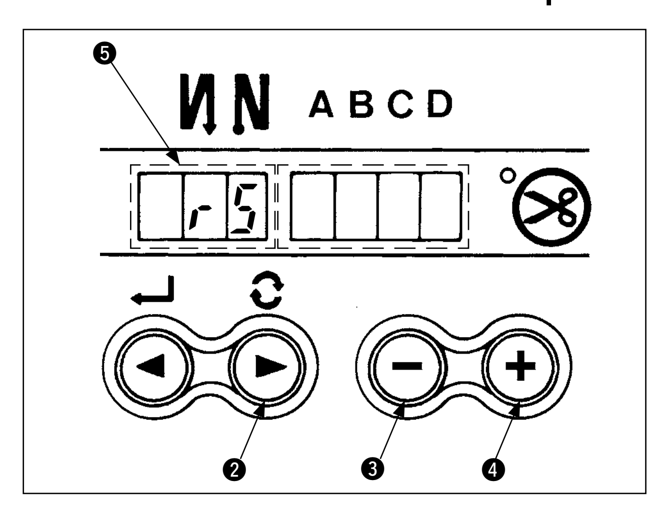
12. Raccordement du capteur d'extrémité du tissu (ED)



1) Brancher le connecteur du capteur d'extrémité du tissu (ED) au connecteur (CN45 : 6 broches)❶ de la SC-910N.
2) Attacher le cordon du capteur d'extrémité du tissu avec les autres cordons à l'aide de l'attache-câble ❷ situé sur le côté de la boîte après l'avoir fait passer dans la bride de câble.

(Attention) 1. Mettre la machine hors tension avant de brancher le connecteur.
2. Pour l'utilisation du capteur d'extrémité du tissu, consulter son manuel d'utilisation.

13. Initialisation des données de paramétrage



Il est possible de ramener tous les paramètres des fonctions du SC-910N aux valeurs par défaut (valeurs standard).

1) Tout en appuyant sur les touches ❷, ❸ et ❹ ensemble, mettre l'interrupteur d'alimentation sur marche.
2) L'indication ❺ apparaît sur l'affichage, un bip se fait entendre et la réinitialisation commence.
3) Un signal sonore se fait entendre environ une seconde après (trois bips courts) et les paramètres des fonctions sont ramenés aux valeurs par défaut.

(Attention) Ne pas couper l'alimentation pendant la remise aux valeurs par défaut. Ceci pourrait détruire le programme de l'unité principale.

4) Mettre l'interrupteur d'alimentation sur arrêt, puis le remettre sur marche pour revenir au mode normal.

(Attention) 1. Après cette opération, la valeur de correction du neutre du capteur de pédale est remise à "0". Avant d'utiliser la machine, exécuter l'opération de correction automatique du neutre du capteur de pédale. (Voir "Ⅲ-7. Correction automatique du neutre du capteur de pédale" p.40.)

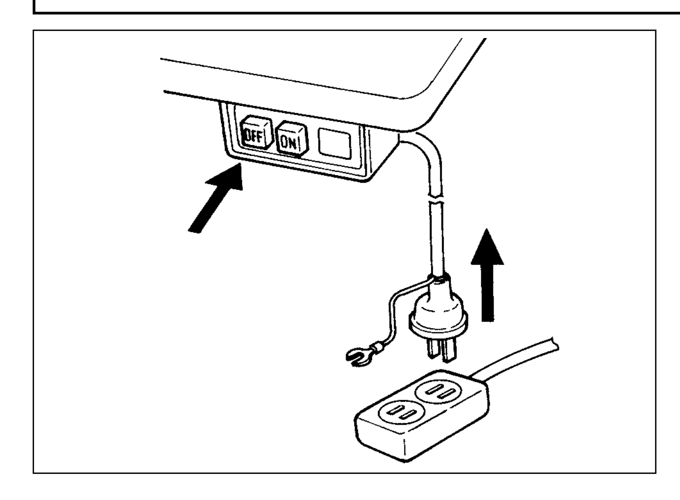
2. Noter qu'après cette opération, les données de couture définies sur le panneau de commande ne sont pas réinitialisées.

Ⅳ. ENTRETIEN

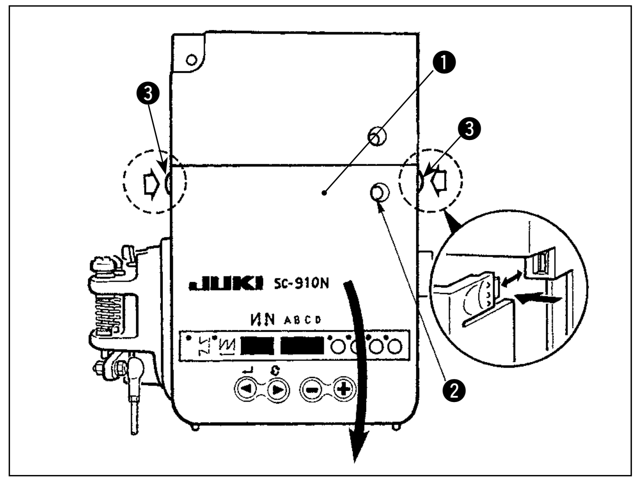
1. Retrait du couvercle arrière



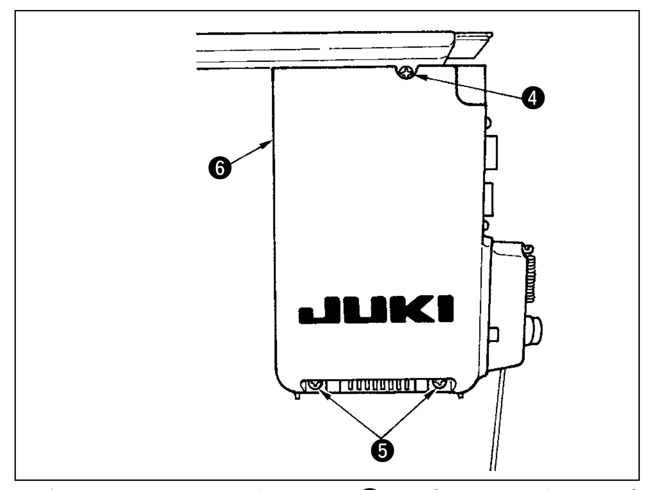
AVERTISSEMENT
Pour ne pas risquer une électrocution ou des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) et attendre au moins 5 minutes avant de retirer le couvercle. Pour ne pas risquer une électrocution lorsqu'un fusible a sauté, toujours placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) et corriger le problème ayant fait sauter le fusible avant de le remplacer et n'utiliser qu'un fusible de même ampérage.



1) Après s'être assuré que la machine est arrêtée, la mettre hors tension en appuyant sur la touche OFF de l'interrupteur d'alimentation.
2) Tirer le cordon d'alimentation provenant de la prise d'alimentation après s'être assuré que l'interrupteur d'alimentation est sur arrêt. Effectuer les opérations de l'étape 3) après s'être assuré que la machine est hors tension et avoir attendu au moins 5 minutes.



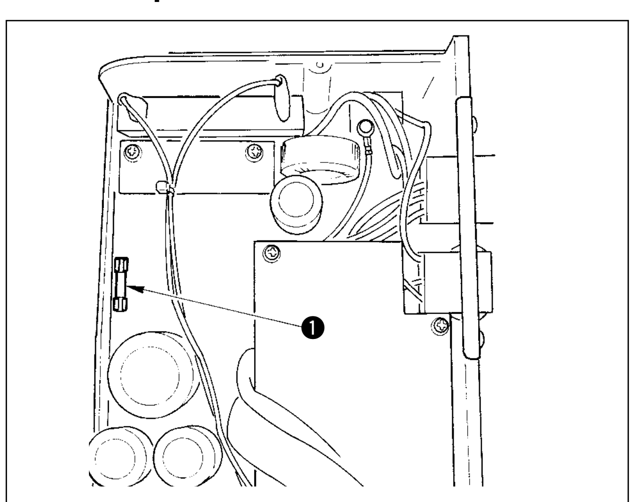
3) Desserrer les vis de fixation ❷ du couvercle avant ❶.
4) Ouvrir le couvercle avant ❶ tout en appuyant sur le loquet ❸ situé sur la face latérale.



5) Desserrer les deux vis ❺ après avoir desserré la vis ❹, puis retirer le couvercle arrière ❻. Lors de la remise en place du couvercle arrière ❻, resserrer les deux vis ❺ après avoir fait légèrement pénétrer la vis ❹. Resserrer ensuite la vis ❹.



2. Remplacement du fusible



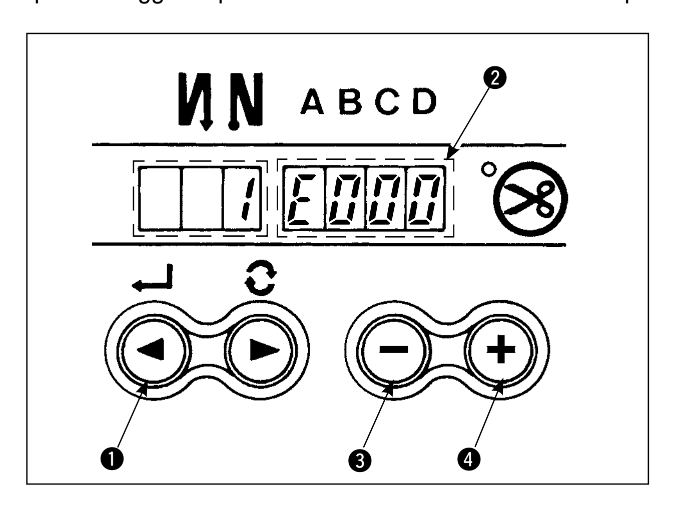
1) Retirer le fusible en le tenant par la partie en verre.
2) Utiliser un fusible ❶ d'ampérage spécifié.
   ❶ : Fusible temporisé 3.15A/250V
   (Fusible de protection du circuit d'alimentation)
   N° de pièce KF000000080

3. Codes d'erreur

Dans les cas suivants, vérifier si le phénomène se reproduit plusieurs fois avant de le considérer comme une anomalie.

Phénomène	Cause	Remède
Lorsqu'on bascule la tête de la machine en arrière, un bip se fait entendre et la machine ne fonctionne plus.	On n'a pas mis l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) avant de basculer la tête de la machine en arrière. Cette alarme est destinée à assurer la sécurité de la machine.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) avant de basculer la tête de la machine en arrière.
Les solénoïdes pour la coupe des fils, l'exécution de points arrière, le tire-fil, etc., ne fonctionnent pas. La lampe à main ne s'allume pas.	Lorsque le fusible de protection de l'alimentation des solénoïdes a sauté	Vérifier le fusible de protection de l'alimentation des solénoïdes.
La machine ne fonctionne pas lorsqu'on appuie sur la pédale juste après la mise sous tension. Lorsqu'on appuie sur la pédale juste après avoir enfoncé une fois l'arrière de la pédale, la machine fonctionne.	La position neutre de la pédale a changé. (Ceci peut être dû à un changement de pression du ressort de la pédale, etc.)	Exécuter la fonction de correction automatique du neutre du capteur de pédale.
La machine ne s'arrête pas lorsqu'on ramène la pédale au neutre.		
La position d'arrêt de la machine varie (irrégulière).	On a oublié de resserrer la vis du volant lors du réglage de la position d'arrêt de l'aiguille.	Serrer la vis du volant à fond.
Le pied presseur ne remonte pas bien qu'un releveur automatique soit installé.	La fonction de releveur automatique est désactivée.	Sélectionner "FL ON" par la sélection de fonction du releveur automatique.
	La pédale est réglée sur le système KFL.	Pour que le pied presseur soit relevé par une pression sur l'arrière de la pédale, déplacer le cavalier sur la position PFL.
	Le cordon du releveur automatique n'est pas branché au connecteur (CN40).	Brancher correctement le cordon.
L'interrupteur touch-back ne fonctionne pas.	Le pied presseur est relevé par le releveur automatique.	Attendre que le pied presseur se soit abaissé avant d'actionner l'interrupteur.
	Le releveur automatique n'est pas installé, mais la fonction du releveur automatique a été placée à l'état activé.	Sélectionner "FL OFF" lorsque le releveur automatique n'est pas installé.
Le mouvement en position HAUTE ne s'effectue pas lorsque tous les témoins du panneau s'allument.	La machine se trouve en mode de paramétrage des fonctions. Les cordons attachés ont exercé une pression sur le contacteur de la carte CTL, ce qui a entraîné le mode ci-dessus.	Retirer le couvercle avant et disposer les cordons en les attachant selon la procédure correcte décrite dans le manuel d'utilisation.
La machine ne fonctionne pas.	Le cordon de sortie du moteur (4 broches) est débranché.	Brancher correctement le cordon.
	Le connecteur (CN39) du cordon de signal du moteur est débranché.	Brancher correctement le cordon.

Les codes d'erreur de ce dispositif sont les suivants. Ces codes d'erreur verrouillent le fonctionnement (ou limitent les fonctions) et avertissent l'opérateur qu'un problème a été détecté afin qu'il puisse prendre les mesures nécessaires pour qu'il ne s'aggrave pas. Lors d'une demande de service après-vente, indiquer ces codes d'erreur.



Procédure de vérification du code d'erreur

1) Placer l'interrupteur d'alimentation sur marche tout en appuyant sur l'interrupteur ❶ de la boîte de commande.
2) L'affichage passe sur ❷, un bip se fait entendre et le dernier code d'erreur s'affiche.
3) On peut vérifier le contenu des précédentes erreurs à l'aide des interrupteurs ❸ ou ❹. (Lorsque la vérification du contenu des erreurs précédentes atteint la dernière, un signal sonore d'avertissement à un seul ton se fait entendre à deux reprises.)

(Attention)

Lorsqu'on agit sur l'interrupteur ❸, le code d'erreur précédent s'affiche.
Lorsqu'on agit sur l'interrupteur ❹, le code d'erreur suivant s'affiche.

Liste des codes d'erreur

N°	Description de l'erreur détectée	Cause possible	Points à vérifier
E000	Exécution de l'initialisation des données (Ceci n'est pas une erreur.)	• La tête de la machine vient d'être remplacée. • Lorsque l'opération d'initialisation est exécutée	
E302	Défaillance du contacteur de détection de descente (Lorsque le contacteur de sécurité est actionné)	• Le signal du contacteur de détection de descente est émis alors que l'alimentation est établie.	• Vérifier si l'on n'a pas basculé la tête de la machine en arrière sans avoir placé l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) (le fonctionnement de la machine est alors interdit par mesure de sécurité). • Vérifier si le cordon du contacteur de détection de descente n'est pas pris dans la machine, etc. • Vérifier si le levier du contacteur de détection de descente n'est pas bloqué dans une pièce.
E221	Erreur de graissage	• Avertissement de graissage de la LH-41** (Avertissement de graissage lorsque l'intervalle spécifié a été dépassé)	• Procéder au graissage et exécuter l'opération de réinitialisation.
E003	Débranchement du connecteur du synchroniseur	• Le signal de détection de position n'est pas émis par le synchroniseur de la tête de la machine. • Anomalie du synchroniseur	• Vérifier si le connecteur du synchroniseur (CN30) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion. • Vérifier si le cordon du synchroniseur n'a pas été sectionné en se prenant dans la tête de la machine.
E004	Défaillance du capteur de position inférieure du synchroniseur		
E005	Défaillance du capteur de position supérieure du synchroniseur		
E906	Défaillance de transmission du panneau de commande	• Le cordon du panneau de commande est déconnecté. • Anomalie du panneau de commande	• Vérifier si le connecteur du panneau de commande (CN34,CN35) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion. • Vérifier si le cordon du panneau de commande n'a pas été sectionné en se prenant dans la tête de la machine.
E007	Surcharge du moteur	• La tête de la machine est verrouillée. • Un tissu dont l'épaisseur dépasse la valeur admissible pour la tête de la machine est utilisé. • Le moteur ne tourne pas. • Moteur ou circuit d'attaque endommagé.	• Vérifier si le fil de couture n'est pas embrouillé dans la poulie du moteur. • Vérifier si le connecteur de sortie du moteur (4 broches) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion. • Vérifier s'il y a une résistance lorsqu'on tourne le moteur à la main.
E008	Défaillance du connecteur de la tête de la machine (Bloc résistance)	• Le connecteur de la tête de la machine présente un problème de connexion.	• Vérifier si le connecteur de la tête de la machine (CN31) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion.
E808	Court-circuit de solénoïde	• L'alimentation du solénoïde n'atteint pas la tension normale.	• Vérifier si le cordon de la tête de la machine n'est pas pris dans le couvercle de poulie.
E809	Défaillance du mouvement de maintien	• Le solénoïde ne passe pas à l'état de maintien.	• Vérifier si l'échauffement du solénoïde n'est pas anormal. (Un circuit de la carte CTL est endommagé.)
E810	Court-circuit d'un solénoïde	• Un solénoïde en court-circuit a été excité.	• Vérifier si le solénoïde n'est pas court-circuité.

N°	Description de l'erreur détectée	Cause possible	Points à vérifier
E811	Surtension	• Un solénoïde en court-circuit a été excité. • La tension d'entrée est supérieure à la valeur nominale. • Un courant de 200 V a été fourni pour une SC-910N de caractéristiques 100 V • JA : Tension de 220 V appliquée à une boîte de 120 V. • CE : Tension de 400 V appliquée à une boîte de 230 V.	• Vérifier si la tension d'alimentation n'est pas supérieure à la tension nominale + (plus) 10 %. • Vérifier si le connecteur de commutation 100 V/200 V n'est pas incorrectement positionné. Dans les cas ci-dessus, la carte d'alimentation (POWER) est endommagée.
E813	Tension insuffisante	• La tension d'entrée est inférieure à la valeur nominale. • Un courant de 100 V a été fourni pour une SC-910N de caractéristiques 200 V • JA : Tension de 120 V appliquée à une boîte de 220 V. • Le circuit intérieur est endommagé par la surtension appliquée	• Vérifier si la tension d'alimentation n'est pas inférieure à la tension nominale - (moins) 10 %. • Vérifier si le connecteur de commutation 100 V/200 V n'est pas incorrectement positionné. • Vérifier si le fusible n'a pas sauté ou si la résistance régénératrice n'est pas endommagée.
E924	Défaillance de l'entraînement du moteur	• Anomalie de l'entraînement du moteur	
E944	Commande de l'aiguille droite impossible (Lorsque la LH-4168 ou 4188 est sélectionnée)	• L'aiguille droite s'est écartée de l'origine lors de son maintien. • L'aiguille droite s'est écartée de l'origine lors de la libération de l'aiguille gauche.	• Vérifier si le capteur d'origine d'aiguille droite n'est pas endommagé. • Vérifier si la barre à aiguille ne s'est pas écartée de la position de maintien sous l'effet d'une force extérieure.
E945	Commande de l'aiguille gauche impossible (Lorsque la LH-4168 ou 4188 est sélectionnée)	• L'aiguille droite s'est écartée de l'origine lors de son maintien. • L'aiguille droite s'est écartée de l'origine lors de la libération de l'aiguille gauche.	• Vérifier si le capteur d'origine d'aiguille gauche n'est pas endommagé. • Vérifier si la barre à aiguille ne s'est pas écartée de la position de maintien sous l'effet d'une force extérieure.
E046	Verrouillage des deux aiguilles (Lorsque la LH-4168 ou 4188 est sélectionnée)	• Les deux aiguilles sont verrouillées à la mise sous tension. (Les aiguilles sont en position de relevage.)	• Vérifier si les capteurs d'origine de position d'aiguille gauche ne sont pas endommagés. • Vérifier si les connecteurs de capteur ne sont pas déconnectés ou lâches.
E730	Défaillance du codeur	• Le signal d'entrée du moteur est incorrect.	• Vérifier si le connecteur du signal du moteur (CN39) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion. • Vérifier si le cordon du signal du moteur n'a pas été sectionné en se prenant dans la tête de la machine. • Vérifier si le sens d'insertion du connecteur d'encodeur de moteur n'est pas incorrect.
E731	Défaillance du capteur de déconnexion du moteur		
E303	Erreur de capteur de plaquette-disque	• Le signal du capteur de plaquette-disque n'est pas détecté.	• Vérifier si la tête de la machine correspond bien au type sélectionné dans le paramétrage. • Vérifier si le connecteur d'encodeur de moteur n'est pas débranché.
E343	Défaillance du capteur de quantité restante de fil de canette	• La barre de détection du dispositif AE s'est écartée de la position d'origine.	• Vérifier si la barre de détection du dispositif AE est revenue sur la position correcte. • Vérifier si le paramètre n° 57 n'a pas été incorrectement réglé. • Vérifier si les connecteurs du dispositif AE (CN121, CN123) ne présentent pas de mauvais contact ou de déconnexion. • Vérifier si le cordon du dispositif AE n’a pas été sectionné en se prenant dans la tête de la machine.